

Zu Handwerk
und Berufssprache der Korbmacher
in Süddeutschland

Eva Steigerwald

ZU HANDWERK UND BERUFSSPRACHE
DER KORBMACHER
IN SÜDDEUTSCHLAND

Inaugural - Dissertation
zur Erlangung des Doktorgrades
der Philosophischen Fakultät
der Ludwig-Maximilians-Universität zu München

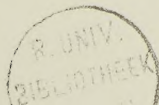
vorgelegt von

Eva Steigerwald

aus

München

München 1959



Referent: Prof. Dr. Otto Basler

Korreferent: Prof. Dr. Hugo Kuhn

Tag der mündlichen Prüfung: 29. I. 1959

I N H A L T

	Seite
VORWORT	
I. LEBEN UND ORDNUNG DES KORBMACHERHANDWERKS	1
EINFÜHRUNG: Über das Alter der Flechtereie in Europa	1
Entwicklung zum Korbmacherhandwerk	8
Die Landkorbmacherei	10
Die Landkorbmacherei als Konkurrenz für die Stadtkorbmacherei	12
Die städtischen Korbmacherzünfte	17
A. Die Zunft als gesellschaftliche Gemeinschaft	18
B. Die Zunft als wirtschaftliche Gemeinschaft	23
Die Korbmacher in Württemberg	26
Die Korbmacher in Oberfranken	30
Die Korbmacher in der Literatur	47
II. DAS HANDWERKSERZEUGNIS DER KORBMACHER	52
EINFÜHRUNG: Über den Gebrauch der Körbe	52
Der Flechtstoff: Die Weide	59
Das Handwerksgerät der Korbmacher	64
Die Arbeitstechnik der Korbmacher	71
A. Die geschlagene Arbeit	71
B. Die gezogene Arbeit	86
C. Die Feinarbeit	87
Körbe und Korbbezeichnungen	94
A. Arm- und Handkörbe	100
B. Hebe- und Kopfkörbe	103
C. Rückenkörbe	107

	Seite
Bemerkungen zur Berufssprache der Korbmacher	115
SCHLUSSWORT	119
BILDTEIL	121
WORT- UND SACHREGISTER	149
QUELLEN UND LITERATUR	156
ANHANG: Körbe in süddeutschen Museen	163

V O R W O R T

Die enge, wechselseitige Beziehung zwischen Wort und Sache tritt wohl nirgends so offenkundig zutage wie im Bereich der Berufssprache. Daher soll in der vorliegenden Arbeit nicht allein die Berufssprache, sondern auch das Handwerk, nicht allein das Wortgut, sondern auch das Sachgut der süddeutschen Korbmacher dargestellt werden. Hand in Hand mit der philologischen Betrachtung muß also die volkskundliche gehen. Um zu zeigen, aus welchen Kräften Wortgut und Sachgut erwachsen, wird auch, soweit es die Quellen erlauben, auf die geschichtliche Entwicklung und die Organisation des Handwerks einzugehen sein.

Neben der räumlichen Begrenzung auf das süddeutsche Gebiet (Baden-Württemberg, Bayern, Hessen) ist der Arbeit auch eine sachliche gegeben: sie hat sich nur mit dem Korbmacherhandwerk zu befassen, soweit es die Weide als Flechtstoff verwendet und soweit es Körbe herstellt. Die sachlichen Einschränkungen ergeben sich aus den folgenden Tatsachen: die einheimische Weide ist von jeher der am meisten gebrauchte Werkstoff des deutschen Korbmacherhandwerks und der geflochtene Behälter in verschiedenen Größen und Formen sein eigentliches und weitaus wichtigstes Erzeugnis; die in neuerer Zeit in den Vordergrund gerückte Korbmöbelherstellung kann zum größten Teil kaum mehr als handwerksgerechte Arbeit bezeichnet werden.

Der Darstellung der Berufssprache liegen mündliche Befragungen zugrunde, die ich bei Korbmachern der Gegend um Lichtenfels in Oberfranken, dem seit etwa 150 Jahren größten und bedeutendsten Korbmachergebiet Deutschlands, und bei Münchner Korbmachern durchgeführt habe.

Bei den Befragungen, sowie während eines Aufenthalts in der Fachschule in Lichtenfels a. M., der einzigen Fachschule für das Korbmacherhandwerk im Bundesgebiet, konnte ich auch die Arbeitstechnik der Korbmacher beobachten.



Digitized by the Internet Archive
in 2026

LEBEN UND ORDNUNG DES KORBMACHERHANDWERKS

Einführung: Über das Alter der Flechtereie in Europa

Die Flechtereie, die Vorläuferin der Weberei, ist eine der ältesten Fertigkeiten des Menschen. Sie wird auch heute noch, trotz des technischen Fortschritts unserer Zeit, ganz ähnlich wie vor Jahrhunderten, ja Jahrtausenden betrieben. Deshalb werden uns gerade in diesem Urhandwerk "die ältesten Zusammenhänge und eine durch die Jahrtausende reichende Wort- und Sachkontinuität klar" ¹⁾.

Die Anfänge der Flechtkunst sind nicht genau festzulegen, sie müssen aber tief in vorgeschichtlicher Zeit liegen. Sobald sich die Menschen durch Zusammendrücken und Ineinanderwirren der Zweige eines Busches vor Wind und Wetter zu schützen suchten, hatten sie das Flechten in seiner einfachsten Form erfunden ²⁾. Nach den eingehenden Untersuchungen von Ludwig Pfeiffer sind in vorgeschichtlicher Zeit wahrscheinlich sogar schon Flechtwerkzeuge benützt worden ³⁾. Pfeiffer hat gefunden, daß eine Reihe steinzeitlicher Geräte, deren Verwendung bisher unklar war, sehr wohl als Korbmacherwerkzeuge wie Biegestöcke, Ausstecher, Klemmen, Spalter, Reißer, Schmäler und Pfiemen, gedient haben konnte. Diese urzeitlichen Geräte unterscheiden sich nur unwesentlich von den Werkzeugen, die heute beim Flechten verwendet werden. Ein Korbmachermeister hat gelegentlich einer Vorführung von prähistorischen Geräten im Städtischen Museum zu Weimar mit solchen Feuersteininstrumenten seine Weidenruten bearbeitet und brauchbare Körbe damit angefertigt.

-
- 1) Bruno Schier, Das Flechten im Lichte der historischen Volkskunde S. 7.
 - 2) Alfred Götze, Textiltechnik. In: Max Ebert, Reallexikon der Vorgeschichte. Bd. 13, S. 267.
 - 3) Ludwig Pfeiffer, Beitrag zur Kenntnis der steinzeitlichen Korbflechtereie. Zeitschrift für Ethnologie 42, 1910, S. 369 ff. -
Ders., Die steinzeitliche Technik und ihre Beziehung zur Gegenwart. Jena 1912, S. 249 ff. - Ders., Die Werkzeuge des Steinzeitmenschen. Jena 1920, S. 265 ff.

Es ist ungewiß, ob die Flechtereie bereits im Paläolithikum bekannt war. Geflechte sind aus dieser Zeit nicht erhalten (vielleicht wegen der leichten Vergänglichkeit des Werkstoffs). Als indirekte Beweise sieht Carl Schuchhardt die Verzierungen auf einigen Knochen an, für die nach seiner Meinung die Flechtereie als Vorbild gedient hat: ein Stück aus der am Fuße der Pyrenäen, südlich von Toulouse, gelegenen Marsoulas-Grotte ist mit einem dichten Zickzackmuster, dem natürlichsten und beliebtesten Flechtmotiv aller Zeiten, bedeckt; ein Elfenbeinstück, das weit davon entfernt, bei Mezine in der Ukraine, gefunden wurde, weist das gleiche Muster auf ¹⁾.

Die frühesten Funde wirklicher Korbgeflechte stammen aus dem Mesolithikum. Es sind Korbfallen oder Reusen aus der sogenannten Ertebölle-Kultur Dänemarks ²⁾. Die trichterförmigen, aus entrindeten Zweigen geflochtenen Behälter besaßen in unbeschädigtem Zustand einen einwärtsgestellten Konus auf der Innenseite der Öffnung, um ein Entkommen der Fische zu verhindern. Wahrscheinlich wurden in vorneolithischer Zeit, als man die Töpferei noch nicht kannte, mit Leder ausgelegte oder mit Lehm gedichtete Körbe als Gefäße verwendet. Carl Schuchhardt vermutet, die Dichtung mit Lehm habe zu der Erfahrung geführt, daß sich auch aus Lehm allein, genügend getrocknet oder gar gebrannt, Gefäße herstellen lassen ³⁾. In der Form und Verzierung mancher Gefäße aus der Vorzeit glaubt er noch deutlich die Korbflechtereie als Vorläuferin und Vorbild erkennen zu können. So besonders bei Fundstücken aus Nordwestdeutschland: "Die Gefäße aus unseren großen Steingravern (2500-2000 v. Chr.), die Schüsseln, Näpfe, Becher, tun in ihrer Ornamentik, als ob sie geflochtene Stücke wären ⁴⁾". Man hat auch gefunden, daß in Norddeutschland die früheste Keramik durch Eindrücken des Tons in ein Binsenkörbchen geformt und dann gebrannt war ⁵⁾.

-
- 1) Carl Schuchhardt, *Alteuropa in seiner Kultur- und Stilentwicklung*. Straßburg und Berlin 1919, S. 26.
 - 2) J.G.D. Clark, *Die mittlere Steinzeit*. In: Fritz Kern, *Historia Mundi*. München 1952, Bd. I, S. 331. - Ders., *Prehistoric Europe. The Economic Basis*. London 1952, S. 44 und Taf. II.
 - 3) Carl Schuchhardt, *Das technische Ornament in den Anfängen der Kunst*. *Prähistorische Zeitschrift* 1, 1909, S. 37 ff.
 - 4) Carl Schuchhardt, *Vorgeschichtliche Wurzeln der Volkskunde*. In: Adolf Spanner, *Die deutsche Volkskunde*. Berlin o.J., S. 80
 - 5) Ebenda.

Aus dem Neolithikum hat sich eine beträchtliche Anzahl von Zeugnissen der Flechtkunst erhalten. So wurden in dem 1856 entdeckten Pfahlbau von Wangen in der Schweiz Bruchstücke von Körben oder Matten gefunden, deren gleichsam die Kette bildenden Stäbchen aus geschälten Weidenruten mit Strohhalmen oder gespaltenen Ruten durchflochten sind ¹⁾. Ebenso ergaben die übrigen Pfahlbauten der Schweizer Seen eine Reihe von Resten interessanter Geflechte ²⁾. Auch in Süddeutschland, in dem Pfahlbau von Schussenried in Württemberg, fand man das Fragment eines Geflechts ³⁾. Außerordentlich gut erhalten sind die aus Espartogras geflochtenen Körbe aus der Cueva de los Murciélagos Albuñol in Südspanien; sie gehören der sogenannten Grottenkultur an ⁴⁾.

Emil Vogt hat eine eingehende Untersuchung der steinzeitlichen Geflechte unternommen, bei der er sich hauptsächlich auf die schöne Sammlung von Geflechtfunden, die sich im Besitz des Schweizerischen Landesmuseums befindet, gestützt hat; er hat aber auch Parallelen zur Flechtkunst anderer Völker aus verschiedenen Erdteilen und Zeiten gezogen ⁵⁾. Vogt fand dabei für die Steinzeit allein sieben verschiedene Arten von Geflechten, bei deren Namengebung er sich nach der Bindeart gerichtet hat:

A) Randparallele Geflechte, B) Spiralwulstgeflechte, C) Geflechte mit Zwinbindung, D) Vliesgeflechte mit Zwinbindung, E) Netzgeflechte, F) Geflechte mit Zopfbindung, G) Geflechte mit Leinwandbindung und Diagonalstreifen.

-
- 1) Ferdinand Keller, Pfahlbauten. 2. Bericht. Zürich 1858, S. 146 und Taf. I, Fig. 24 und 25.
 - 2) Ders., Pfahlbauten. 3. Bericht. Zürich 1860, S. 106 f. u. Taf. VI, Fig. 18 u. 19. - Ders., 4. Bericht. Zürich 1861, S. 17 f. u. Taf. IV. - Ders., 5. Bericht. Zürich 1863, S. 169 f. u. Taf. XI. - Ders., 6. Bericht. Zürich 1866, S. 257 u. Taf. I, Fig. 1, Taf. XIV, Fig. 39, S. 308 u. Taf. XVI, Fig. 10. - Siehe auch: E. v. Tröltsch, Die Pfahlbauten des Bodenseegebietes. Stuttgart 1902, S. 117 ff.; Fundliste von Geflechten und Geweben.
 - 3) Emil Vogt, Geflechte und Gewebe der Steinzeit. Monographien zur Ur- und Frühgeschichte der Schweiz. Basel 1937, Bd. I, S. 12
 - 4) J. G. D. Clark, Prehistoric Europe. Taf. XIII.
 - 5) Emil Vogt, a. a. O.

Die meist aus starren und dauerhaften Ruten gefertigten Korbgeflechte mit Stabgerüst, die der am häufigsten angewandten Technik der neueren europäischen Korbflechtereie entsprechen, sind bis jetzt noch in keiner steinzeitlichen Station gefunden worden. Sie erscheinen erst in bronzezeitlichen Fundstellen. Vogt nimmt an, daß dies bei der immerhin beträchtlichen Anzahl von steinzeitlichen Geflechten, die wir heute besitzen, kaum ein Zufall sein kann; um so weniger, da in der späteren Bronzezeit, aus der wir nicht viele Geflechte kennen, gerade diese Art von Körben vorkommt, deren Boden und Wand von einem sternförmig angeordneten, meist spiralig in Leinwandbindung durchflochtenem Stabgerüst getragen werden. Sie sind in guten Beispielen aus dem Pfahlbau am Alpenquai in Zürich und aus der Westschweiz erhalten ¹⁾. Auch in der bronzezeitlichen Terramare von Castione dei Marchesi wurde ein in ähnlicher Technik gearbeiteter Korbboden gefunden ²⁾.

Selbstverständlich ist anzunehmen, daß nicht nur dort, wo Bruchstücke von Körben oder Geflechten gefunden wurden, die Flechtereie ausgeübt worden ist. Die so leicht vergänglichen Gegenstände konnten sich in Europa (mit Ausnahme der Funde aus der Cueva de los Murciélagos, die auf die konservierende Trockenheit des Sandbodens zurückzuführen sind) ja nur im Moorboden erhalten, der außerordentlich günstige Konservierungsmöglichkeiten für organische Stoffe besitzt. Für die Erkenntnis über die Verbreitung der Flechtereie sind daher auch die Abdrücke von Geflechten auf Gefäßen und Tonstücken besonders aufschlußreich. Wir verdanken diese Art von Geflechteskopien sicherlich in den meisten Fällen dem Zufall, d.h. dem Umstand, daß ungebrannte Tongeräte oder -gefäße auf Bodenmatten gestellt wurden. In Achenheim ³⁾, in einer Kellergrube der späten Stein- und ersten Bronzezeit, entdeckte man 3 cm dicke Tonmuldenstücke mit überaus scharfen Abdrücken von Bastgeflechtmaten. In der Schweiz wurden nicht viele Abdrücke dieser Art gefunden. Hin und wieder erscheinen sie auf einer Seite der scheibenförmigen Backteller der Michelsberger Kultur. Häufiger sind

-
- 1) Emil Vogt, Geflechte. Ciba-Rundschau 66, Basel 1946, S. 2422 f. u. Abb. S. 2421.
 - 2) F. Keller, a.a.O., 5. Bericht, S. 134 u. Taf. III, Fig. 11.
 - 3) Robert Forrer, Reallexikon der prähist., klass. u. frühchristl. Altertümer. Berlin u. Stuttgart 1907, S. 421 u. S. 267, Fig. 202 u. 203.

sie auf der äußeren Bodenseite neolithischer Gefäße des Balkans, etwa Serbiens und Südungarns¹⁾. Aus Italien kennen wir einen solchen Geflechtsabdruck von der Isola Virgina am Varese-See²⁾. Die Geflechtsabdrücke im Lehmewurf von Hauswänden, die sich in den meisten vorgeschichtlichen Siedlungen fanden, zeigen, daß vormals die Flechtereie auch im Hausbau eine wichtige Rolle gespielt hat. So haben sich z.B. auf dem Schloßberg bei Burg im Spreewald größere Bewurststücke erhalten. Das abgedruckte Geflecht ist nach Art leinwandbindigen Gewebes hergestellt, dessen stärkere "Ketten"stäbe weit voneinander stehen, während die Ruten des "Durchschusses" teils dicht aneinander, teils in Abständen bis zu 4,5 cm liegen³⁾.

Ähnlich wie Schliz die Errichtung einer solchen Wand in dem von ihm bloßgelegten steinzeitlichen Dorf Grogartach bei Heilbronn beschreibt⁴⁾, ist sie wohl auch in vielen anderen Siedlungen vor sich gegangen: "Stangenholz von 5-6 cm Durchmesser, rund oder gespalten, wird senkrecht in den Boden gestellt. Zwischen diese Stangen werden dünnere, ca. 3 cm starke biegsame Stangen quer durchgeflochten, so daß zunächst ein fester Verband von Flechtwerk entsteht. Diese zunächst einfache Wand ist von beiden Seiten mit einer aus Lehm und Häcksel hergestellten Verputzmasse beworfen, so daß das ganze Flechtwerk vollkommen verstrichen ist".

Auf diese Technik, die auch nach der Einführung des Steinbaus nie ganz vergessen wurde (in der Fachwerkfüllung hat sie sich bis in die Gegenwart erhalten), geht unser Wort "Wand" (mhd. mnd. mnl. want (d), ahd. want, asächs. wand) zurück; es ist vom Verbum "winden" (mhd. mnd. mnl. winden, ahd. wintan, asächs. windan) abgeleitet und bedeutete ursprünglich "Gewundenes, Geflecht", d.h. das Flechtwerk, aus dem die Hauswände hergestellt wurden⁵⁾.

-
- 1) Emil Vogt, Fundstellen und Erhaltung urgeschichtlicher Geflechte und Gewebe. Ciba-Rundschau 66, Basel 1946, S. 2413.
 - 2) R. Munro, Palaeolithic Man and Terramare Settlements in Europe. Edinburgh 1912, S. 352, Pl. XLII, 29.
 - 3) Alfred Götze, Korbflechtereie. In: Max Ebert, Reallexikon der Vorgeschichte. Bd. 7, S. 50. - Vgl. auch: M. Much, Über prähistorische Ornamentierung der menschlichen Wohnungen. Mitteilungen d. Anthropolog. Gesellsch. in Wien Bd. 7, 1878, S. 330 ff.
 - 4) A. Schliz, Das steinzeitliche Dorf Großgartach. Stuttgart 1901, S. 15.
 - 5) Kluge, Etymolog. Wb., S. 838.

Die Verwendung des Flechtwerks beim vorgeschichtlichen Hausbau ist erwiesen, dagegen ist nicht immer mit Sicherheit zu entscheiden, zu welchen Gegenständen die vielen, meist nur als kleine Fragmente erhaltenen Geflechte der Urzeit ursprünglich gehört haben. Während sich bestimmte Techniken nur für Körbe eignen, bieten andere die verschiedensten Möglichkeiten: man darf hier an Bodenmatten, Wandbehänge, Vorhänge, ja sogar an mantelartige Gewandstücke denken; sicher aber ist, daß vielerlei Taschen, Trag- und Fischnetze und in der Bronzezeit auch Haarnetze und Verzierungen für gewebte Kleider geflochten wurden ¹⁾.

Bildliche Darstellungen von Körben und Geflechten setzen in Europa ²⁾ erst in der Antike ein ³⁾. Sie vermitteln uns ein gutes Bild von der vielseitigen, auch kultischen Verwendung dieser Gegenstände. Auch auf deutschem Boden haben sich solche Zeugnisse erhalten. So sind z. B. auf dem Fries eines aus dem 3. Jahrhundert n. Chr. stammenden römischen Grabdenkmals, der Igeler Säule bei Trier, zwei Frauen in Korbstühlen sitzend dargestellt. Sogar zwei wirkliche Körbchen wurden 1943 in einem römischen Frauengrab des 4. nachchristlichen Jahrhunderts in Dorweiler, Kreis Eukirchen, gefunden ⁴⁾.

Von den zahlreichen literarischen Belegen für Körbe und Geflechte aus der Antike ist besonders eine Stelle in den Annalen des Tacitus interessant, in der von geflochtenen Schilden der Germanen berichtet wird ⁵⁾: "Non lorica Ger-

1) Emil Vogt, Geflechte. Ciba-Rundschau 66, Basel 1946; S. 2417

2) Ägypten muß hier unberücksichtigt bleiben.

3) Vgl.: Ch. Daremberg, Edm. Saglio, Dictionaire des Antiquités Greques et Romaines. Paris 1877 ff. Die Artikel (mit Abbildungen): Aero, Calathus, Canephora, Canistrum, Cista, Colum, Cophinus, Corbis, Corbula, Cumera, Fiscella, Fiscus, Scirpea, Sporta, Spyris, Staphyloboleion, Vannus. Pauly, Real-Encyclopädie der Classischen Altertumswissenschaft. Neue Bearb. Stuttgart 1894 ff. Die Artikel: Aero, Canistrum, Cista, Cophinus, Cumera, Fiscus, Kanephoroi, Sportula, Spyris.
A. Baumeister, Denkmäler des Klassischen Altertums, 3 Bde. München u. Leipzig 1885 ff. Die Abbildungen: 7, 12a, 113, 165, 224c, 225, 333, 458, 460, 492, 496, 544, 559, 732, 760, 859, 932, 982, 1568, 1610, 1627, 1776, 2143, 2357 u. Taf. I u. XXIII.

4) Waldemar Haberey, Ein spätrömisches Frauengrab aus Dorweiler, Kreis Eukirchen. Bonner Jahrbücher, Heft 149, S. 82 ff. u. Abb. 8 u. 9.

5) Tacitus, Ann. 2, 14.

mano, non galeam, ne scuta quidem ferro nervove firmata, sed viminum textus vel tenuis et fucatas colore tabulas".

Damit ist auch bereits ein Beispiel für die vielseitige Verwendung des Flechtwerks bei den Germanen gegeben. Nicht allein die Wände, sondern auch die Türen und das Dach des altgermanischen Hauses waren häufig aus Astwerk und Reiseren geflochten ¹⁾. Auch der Haus, Dorf und Flur umgebende Zaun bestand meist aus Flechtwerk ²⁾. Daneben flochten die Germanen die verschiedensten Körbe für den täglichen Gebrauch, sowie Siebe, Matten, Netze und Reusen, ja selbst Tragen und Bahren, Gestelle für leichtere Wagen und Krippen für die Fütterung der Zugtiere ³⁾.

-
- 1) Moriz Heyne, Deutsche Hausaltertümer I. Leipzig 1899, S. 14 f. u. S. 20. - Über die vielen, mit der Verwendung des Flechtwerks an altgermanischen Häusern in etymologischem Zusammenhang stehenden Worte und Wortgruppen hat Rudolf Meringer einen grundlegenden Aufsatz verfaßt: Etymologien zum geflochtenen Haus. Abhandlungen zur German. Philologie (Festgabe für Richard Heinzel). Halle 1898, S. 173 ff.
 - 2) Moriz Heyne, Das altdeutsche Handwerk, S. 23. - Über Flechtzäune in der Gegenwart vgl.: Marie Andree-Eysn, Volkskundliches aus dem bayr.-österreich. Alpengebiet, Braunschweig 1910, S. 219 ff. und Josef Blau, Böhmerwälder Hausindustrie und Volkskunst I. Prag 1917, S. 199 ff.
 - 3) Moriz Heyne, Das altdeutsche Handwerk, S. 23. - "Krippe" (mhd. krippe, ahd. krippa, asächs. kribbia, ags. cribb) mit bh-Erweiterung zur idg. Wurzel ^xger ^x"drehen, winden" (Pokorny, Indogerm. etymolog. Wb., S. 387). Aus der ursprünglichen Bedeutung "Flechtwerk" ist mit Sachwandel die Bedeutung "hölzerner Futtertrog" hervorgegangen. Noch bis in die Neuzeit hinein erscheinen auf Weihnachtsdarstellungen geflochtene Krippen (z.B. auf der Darstellung von Christi Geburt in Albrecht Dürers "Marienleben"). Sogar die im Jahre 1756 vollendete berühmte altsteirische Weihnachtskrippe von Thaddäus Stammel im Stift Admont zeigt noch den geflochtenen Krippenkorb (Handwb. des deutschen Aberglaubens V, 574 f.)

ENTWICKLUNG ZUM KORBMACHERHANDWERK

Die Körbe und Korbgeflechte, diese wichtigen Gegenstände des täglichen Gebrauchs, wurden bei den Germanen von den Verbrauchern selbst hergestellt. Die Korbmacherei war ein Zweig der landwirtschaftlichen Tätigkeit, der Bauer fertigte meist im Winter den Bedarf für das kommende Jahr. Die Flechtereie stand also auf der Stufe des "Hauswerks", wie Bücher die "gewerbliche Arbeit im Haus für das Haus" bezeichnet ¹⁾.

Wann nun aber das Korbmachen in Deutschland zu einem eigenen Beruf wurde, ist ungewiß, da hierüber genauere Quellen fehlen. Es scheint jedoch, daß es auch in den Städten, in denen doch bald die mannigfachsten Handwerke aufblühten, noch länger gedauert hat, bis sich ein Korbmacherhandwerk entwickeln konnte. Vermutlich stellten sich noch viele Städter ihre Körbe selbst her, oder sie begnügten sich auch mit den einfachen Körben, die von der Landbevölkerung als ²⁾Überschuß aus ihrem Hauswerk in die Städte zum Verkauf gebracht wurden. Zur Entwicklung eines wirklichen Korbmacherhandwerks war es notwendig, daß in den Städten erst eine stärkere Nachfrage nach besseren Korbwaren bestand, die auf die bisherige Weise nicht mehr befriedigt werden konnte. Wenn man auf Grund der vorhandenen Nachrichten schließen darf - denn es ist natürlich auch ein früheres Auftreten der handwerklichen Korbmacherei möglich, von dem uns nur nichts überliefert wurde - so setzte die Nachfrage im hochdeutschen Sprachraum zuerst in Basel und Wien ein:

Als in Basel im Jahre 1271 Bischof Heinrich von Neufchatel die 1248 von Bischof Lutold von Arberg gewährte Zunft der Maurer, Gipser, Zimmerleute, Kübler und Wagner erneuerte, waren inzwischen auch die Wanner hinzuge-

-
- 1) Karl Bücher, Gewerbe. In: Handwörterbuch der Staatswissenschaften. 4. Aufl. Bd. 4, S. 970.
 - 2) Ähnlich, wie Bücher (ebenda S. 971) noch aus unserem Jahrhundert berichtet: "So bieten auf den Wochenmärkten der ungarischen, galizischen und rumänischen Städte die Frauen vom Lande neben Gemüse, Käse, Eier und dergleichen auch die von ihnen angefertigten wollenen und leinenen Gewebe, Spitzen, Teppiche aus, und die Männer erscheinen mit ihren Korb- und Binsenwaren, ihren Küfer- und Stellmacherarbeiten".

treten¹⁾. In der Urkunde von 1248 war den Handwerkern das Recht erteilt worden, ihre draußenstehenden Genossen in ihre Zunft zu zwingen; wer nicht beitreten wollte, dem wurde untersagt, in der Stadt zu arbeiten. Es ist daher auch möglich, daß die Wanner vom Korbmachen allein noch gar nicht leben konnten und diese Tätigkeit nur als Nebengewerbe betrieben, aber aus wirtschaftspolitischen Gründen zum Eintritt in die Zunft gezwungen worden sind.

Auch in Wien muß es schon gegen Ende des 13. Jahrhunderts handwerksmäßig arbeitende Korbmacher gegeben haben, denn Ottokar von Steiermark spricht in seiner Reimchronik neben anderen Handwerkern auch von solchen, "die ūz holze korbel flehtent²⁾". 1341 werden dann in den Züricher Stadtbüchern zum ersten Male "wanner" und "zeinemacher" genannt³⁾.

Seit dem 14. Jahrhundert erscheinen auch in süddeutschen Städten die ersten Erwähnungen berufsmäßiger Korbmacher. In Frankfurt a. M. wird 1389 "Herman, der korbemecher" und 1397 "Conze Wißbrot, eyn korber" aufgeführt⁴⁾. Daß es hier aber schon früher Korbmacher gegeben haben muß, geht aus der Tatsache hervor, daß "Korber", bzw. "Kerber" bereits 1345 als Familienname erscheint⁵⁾. In Augsburg wird zum ersten Male 1471 ein "krezenmacher" erwähnt⁶⁾, in Nördlingen 1506⁷⁾, und in Nürnberg gar erst um 1530⁸⁾.

Später als die meisten anderen Handwerker schlossen sich die Korbmacher zu Zünften zusammen. Die erste nachweisbare Korbmacherzunft Süddeutschlands

-
- 1) Peter Ochs, Geschichte der Stadt Basel, Berlin u. Leipzig 1786, Bd. 1, S. 403ff.
 - 2) Ottokars österreichische Reimchronik, hrg. v. Joseph Seemüller. In: Monumenta Germaniae Historia V. Hannover 1890/93 v. 65702.
 - 3) Ottmar Fecht, Die Gewerbe der Stadt Zürich im Mittelalter, Diss. Freiburg i. Br. 1909, S. 5.
 - 4) Karl Bücher, die Berufe der Stadt Frankfurt a. M. im Mittelalter, Leipzig 1914, S. 73.
 - 5) Die Bürgerbücher der Stadt Frankfurt a. M. 1311-1400, hrg. v. Andernacht u. Stamm, Frankfurt a. M. 1955, S. 37 u. ö.
 - 6) Stadtarch. Augsburg, Steuerbuch 1471, Fol. 11a.
 - 7) Stadtarch. Nördlingen, Kammerrechnung 1506, Fol. 45.
 - 8) Stadtarch. Nürnberg, Ehebuch der Pfarrei St. Sebaldus, 1524-1543.

wurde am 20. Juli 1590 begründet, als den Korb- und Wannenmachern von München durch die Stadtverwaltung eine 46 Artikel umfassende Handwerksordnung¹⁾ verliehen wurde. Auch hier sollten sich die Korbmacher zuerst anderen Handwerkern, den in ihrer Tätigkeit verwandten Siebmachern, anschließen, wie aus der Einleitung zur Zunftordnung hervorgeht: "Obgleichwol vor jaren kein Korb- oder Wannenmacher alhie gewesen, Nachmalen aber einer oder zwen sich alhie häuslich nidergethan, die aber kein Handwerk auch keine Sätz und Ordnungen gehabt, Seithero aber Ihr noch mehr geworden, als die Nothdurfft erfordert hat, Ihnen Sätz und Ordnungen zu geben, haben die Edlen Ernvesten, fürsichtigen Ersamen, Weisen Herrn Bürgermaister und Rätthe alhie zu München Sie dem Handwerk der Siber adjungiren und einverleiben wollen, weilen Sie sich aber nicht allerdings vergleichen können, und von einander abgesondert zu sein begert, sind ermelten Korb- und Wannenmachern nachfolgende Handwerks Sätz und Ordnungen durch verobermelten einen Ernvesten Weisen Herrn Bürgermaister und Rathe alhie gegeben, und fürgeschrieben worden".

Für die folgende Zeit wird das archivalische Material zur geschlossenen Geschichte der über ganz Süddeutschland verstreuten, aber nur in Oberfranken zu außerordentlicher Bedeutung gelangten Korbmacherei reicher; es beginnen sich die genaueren Umrißlinien dieses Handwerks abzuzeichnen. Es muß hier von "Umrißlinien" gesprochen werden, da die Quellen für eine vollständige Geschichte der süddeutschen Korbmacherei doch zu lückenhaft sind. Dazu kommt noch ein besonderer Umstand: vor und neben dem städtischen bestand seit jeher auch ein ländliches Korbmacherhandwerk, es ist naturgemäß archivalisch besonders schwer zu verfolgen.

DIE LANDKORBMACHEREI

Während die städtische Korbmacherei doch mancherorts zur Zünftigkeit gelangte, war die Landkorbmacherei vollständig ungeordnet (ausgenommen nur die oberfränkische; sie wird unten gesondert betrachtet werden). Sie lieferte hauptsächlich einfache, aus ungeschälten oder auch geschälten Weiden ge-

1) Stadtarch. München, CVI i/605

flochtene Gebrauchskörbe für den landwirtschaftlichen Bedarf. Notgedrungen mußten die meisten Landkorbmacher ihre Tätigkeit als Wandergewerbe ausüben, da sie, auf einen einzigen Ort beschränkt, kaum das Nötigste zum Leben verdienen konnten. Viele Bauern flochten sich ja ihre Körbe noch selbst, auch war der Absatz an Korbwaren entsprechend dem natürlichen Rhythmus der Landwirtschaft unregelmäßig. Deshalb betrieb der Korbmacher auf dem Lande meist nebenbei noch eine bescheidene kleine Landwirtschaft, wie Jeremias Gotthelfs "Barhli der Korber", der so viel Boden besaß, "daß er etwas pflanzen und zwei Ziegen halten konnte ¹⁾".

Die Landkorbmacher zogen also von Ort zu Ort, boten daheim angefertigte Körbe feil oder kamen zur "Stör" auf die Bauernhöfe und flochten dort aus mitgebrachten oder vom Bauer gestellten Weiden neue Körbe und besserten schadhafte aus. Manche mieteten sich auch für kurze Zeit ein billiges Betriebslokal oder schlugen gar im Freien eine vorübergehende Werkstätte auf. Daß es dabei oft zu Auseinandersetzungen mit den ansässigen Korbmachern kam, läßt sich denken, besonders als sich noch allerhand zweifelhafte Elemente, angezogen von der herumziehenden Lebensweise, der verhältnismäßig raschen Erlernbarkeit der Grünkorbmacherei und den geringen Betriebskosten, unter die gelernten Korbmacher mischten. Auf diese Pfscher und Stümpler ist es zurückzuführen, wenn das Korbmacherhandwerk, von dem Johann Andreas Schmeller sagt: "unter allen Gewerben ist dieses unscheinbare dem Verfasser des bayerischen Wörterbuches das ehrwürdigste, denn es ist das eines bald achtzigjährigen Ehrenmannes, dem er sein Leben und seine Erziehung verdankt ²⁾", vielerorts einen schlechten Ruf bekam und auch heute noch von vielen ganz zu Unrecht nur als eine Tätigkeit von Bettlern und Landstreichern angesehen wird.

1) Jeremias Gotthelf, Barhli der Korber, S. 302.

2) Bayr. Wb. I, 1287. Schmellers Vater (geb. 1753 in Griesbach bei Tirschenreuth/Opf.) war von 1776 bis 1787 in Tirschenreuth und dann bis zu seinem Tode 1831 in Pfaffenhofen a.d. Ilm als einfacher Landkorbmacher tätig. J. A. Schmeller ließ 1831 auf den Grabstein seiner Eltern das Bild eines Korbes einmeißeln und benützte seit 1834 ein Siegel mit einem eingravierten Korb zu täglicher Erinnerung an den "guten, edlen Vater und sein Wirken" (Johann Nicklas, Joh. Andreas Schmellers Leben und Wirken. München 1885, S. 4).

Eine weitere Konkurrenz für die ländlichen Korbmacher stellten viele, ursprünglich in saisonbedingten Gewerben tätige Handwerker dar, die sich in der Zeit, in der sie mit ihrer erlernten Arbeit nichts verdienen konnten, durch Korbmachen den nötigen Lebensunterhalt zu verschaffen suchten. So bittet am 9. Januar 1828 der Maurergeselle Hochreiter den Magistrat von Ansbach, ihm eine Konzession zum Korbmachen auf dem Lande auszustellen: "im Sommer arbeite ich bei Maurermeister Bertold, im Winter aber, wenn die Arbeit gering geht, ist das Korbmachen ein guter Verdienst". Dem Maurer- gesellen wurde die Konzession erteilt, obwohl das um Stellungnahme gebetene Landgericht von Ansbach dem Magistrat nahegelegt hatte, das Gesuch abzu- lehnen, da "das Gewerbe der Korbmacher im Landgerichte schon überbesetzt ist, und die meisten Landleute selbst ihre Körbe flechten, oder auf dem Markt in Ansbach kaufen" und auch das Landgericht von Feuchtwangen mitgeteilt hatte daß "gegenwärtig im hiesigen Landgerichts Bezirke selbst schon mehrere Korb- flechter sich befinden und nothdürftig ernähren, auch von anderen Bezirken welche hereinkommen ¹⁾".

DIE LANDKORBMACHEREI ALS KONKURRENZ FÜR DIE STADT- KORBMACHEREI

Wenn die Landkorbmacher auf den Dörfern nichts verdienen konnten, "denn es gibt Zeiten im Jahr, wo man auf dem Lande keine Körbe absetzt ²⁾", dann gin- gen viele von ihnen mit daheim angefertigten Körben in die Städte, hielten sie dort auf den Märkten feil, oder zogen hausierend durch die Straßen. Dadurch wurde das Aufblühen der städtischen Korbmacherei außerordentlich erschwert. Ihr Konkurrenz war vor allem deshalb gefährlich, weil sie ihre Körbe zu bedeutend niedrigeren Preisen als die Stadtkorbmacher verkaufte, da sie weit geringere Abgaben und Steuern zu entrichten hatten und ihre Lebenskosten niedriger wa- ren. Nicht zuletzt kam ihnen auch das Flechtmaterial viel billiger als den städtischen Korbmachern, die es oft von weither einkaufen, oder, wie z.B. in Kassel ³⁾, von Kameral-Pachtungen beziehen mußten. Die Landkorbmacher konnten die Weiden direkt von den Bauern zu einem geringen Preis erstehen;

1) Stadtarch. Ansbach, 4275.

2) Jeremias Gotthelf, Barthli der Korber, S. 317.

3) Staatsarch. Marburg, Bestand 5 (Geheimer Rat) Nr. 10 656.

nicht selten aber halfen sie sich selbst, wie "Barthli der Korber" (jedoch nicht immer so wie dieser von den Bauern geduldet): "Die Ruten nun zu diesen Körben nahm er, wo er sie fand, unbekümmert darum, wem die Weiden gehörten, an denen sie gewachsen waren. Er trieb dies aber nicht im Verborgenen mit äußerster Vorsicht, um nicht gesehen zu werden, er sagte offenerherzig, sein Vater und sein Großvater seien Korber gewesen, hätten aber nie einen Kreuzer für Ruten ausgegeben, sondern die Wydli genommen, wo sie gewachsen, ein Bauer würde sich geschämt haben, einem armen Mannli einen Kreuzer dafür abzunehmen". Barthli übte nur eine Art von Grundrecht aus, "entstanden aus uralter Gewohnheit, welches man ihm noch stillschweigend zugestand, trotz der neuen Sitte, aus allem so viel Geld als möglich zu machen, welche man gegen alle andern mit aller Strenge in Anwendung brachte ¹⁾".

Der ständige Kampf der städtischen Korbmacher gegen die Landkorbmacher und deren Verurteilung als "Pfuscher und Stümpler" ist daher nicht eine vom Brotneid diktierte Gehässigkeit, sondern eine reine Frage der Selbsterhaltung gewesen. Der Verdienst der Stadtkorbmacher war ja ohnehin sehr bescheiden: 1776 muß der Münchner Korbmacher Joseph Madensack seinen zwanzigjährigen Sohn bei sich in Arbeit behalten, "aus ursachen, weilten zwey burgl. Korbmacher kümmerlich sich die nöttige manns nahrung verschaffen könten ²⁾". Durch die Konkurrenz der Landkorbmacher wurde dieser geringe Lebensunterhalt noch mehr vermindert. In vielen Städten sahen sich die Korbmacher daher gezwungen, die Behörden in dringenden Gesuchen zu bitten, den Verkauf von Körben durch Landkorbmacher mit Ausnahme der öffentlichen Jahrmärkte zu verbieten.

1803 wurde ein dahingehendes Gesuch der sechs Bamberger Korbmacher mit der Begründung abgelehnt, daß sie keine vom Landesherren verliehene Zunftordnung besäßen, und somit auch kein Zunftzwang gegen andere von gleicher Beschäftigung eintreten könne ³⁾.

Nicht viel mehr Erfolg hatte um 1760 ein "Bürger- und Kretzenmacher" in der freien Reichsstadt Nördlingen mit seiner Klage, daß "bey etlichen Jahren her das Haußiren mit sogenannten Augspurger Kretzen", die teils aus Bayern,

1) Jeremias Gotthelf, Barthli der Korber, S. 303/304.

2) Stadtarch. München, CVI i/605

3) Stadtarch. Bamberg, B 1, Nr. 280.

teils aus Franken in die Stadt gebracht würden, dergestalt zugenommen habe, daß er kaum mehr "das trockene Brod" zu verdienen wüßte. Dem Korbmacher wurde nahegelegt, seinen Sohn die Herstellung solcher Körbe erlernen zu lassen; wenn er dann durch Proben beweisen könne, "daß sein Sohn eben die Kretzen mache, und die Leuthe in dem Preiß nicht übernehmen werden, so solle das Haußiren inskünftig abgestellt werden". Im März 1766 konnte der Korbmacher dann an den Magistrat schreiben: "... so habe ernannt meinen Sohn zu solchem Ende in das Bayrische woselbst, und nicht in Augspurg, diese Kretzen gemacht werden, abgeschickt, damit er daselbst solche auf die nehmliche Art erlernen möge, so er auch wirklich, wiewohl mit merklichen Kosten erlernt hat, und vor wenigen Tagen von dar zu Hauße wieder angekommen ist". Er bat noch einmal, das Hausieren zu verbieten, da sonst sein "völliges Verderben darauf stände" und er zur Leistung seiner "burgerlichen Abgaben ganz inutil gemacht werden würde". Aber die Stadtverwaltung scheint ihr Versprechen nicht gehalten zu haben, denn 1772 klagt der Sohn des inzwischen verstorbenen Korbmachers wieder über das Hausieren mit Augsburger Kretzen und anderen Körben ¹⁾. Selbst in Frankfurt a. M., wo sie, wie bereits erwähnt, schon im 14. Jahrhundert urkundlich genannt werden, waren die Korbmacher durch keinerlei amtliche Verordnungen gegen die Konkurrenz der ländlichen Korbmacher geschützt. Vergeblich beschwerte sich 1793 der Frankfurter Korbmacher Wöhler bei Bürgermeister und Rat über die Fremden, die nicht nur außer den Markttagen und Messen mit ihren Waren hausieren, sondern auch noch täglich an verschiedenen Plätzen in der Stadt sitzen, alte Körbe flicken und Bestellungen annehmen; wodurch er als ein hiesiger Einwohner, "der auf das Korbmachen Burger geworden ist... und alle burgerlichen onera tragen, und einen schweren Zinß bezahlen muß", merklichen Schaden erleide, und wenn "dieser verderbliche Eingriff" in seine Nahrung "annoeh länger fort-dauern sollte, ganz zu grunde gehen würde ²⁾".

In der Residenzstadt Kassel nahm das Hausieren und "Hereinarbeiten" der Landkorbmacher seit dem Beginn des 19. Jahrhunderts immer mehr zu; nach wiederholten, erfolglosen Beschwerden wandten sich deshalb die sieben ansässigen Korbmacher, die nicht einmal mehr für sich beschäftigt waren, geschweige denn

1) Stadtarch. Nördlingen, Akt "Die Kretzenmacher betr.", o. Sign.

2) Stadtarch. Frankfurt a. M., Ugb. C 57, Nr. 14.

Gehilfen beschäftigen konnten, 1842 mit einer dringenden Eingabe ¹⁾ an die höchste Behörde, das Kurfürstliche Ministerium des Innern: "Die in Beise-förth und Ihringshausen ansässigen Korbmacher, deren Anzahl sich auf über 20 beläuft, entziehen uns auf eine höchst unverantwortliche Weise die ohnehin wenige Nahrung, indem sich dieselben nicht entblöden, vollständige Werkstätten jeder Art von Körben in von ihnen gemieteten, hierselbst gelegenen Wohnungen zu unterhalten, Körbe als Schilde auszuhängen, Bestellungen auf neue Körbe sowohl als auch auf Reparaturen derselben in der Stadt aufzunehmen, und treiben überhaupt einen Hausierhandel. Sogar bringen diese Landkorbmacher ganze Fuder Körbe nach Kassel, verkaufen solche um ein Spottgeld, und treiben den Unfug so weit, daß sie vor die Wohnungen hiesiger Korbmacher sich auf die Lauer stellen, um den Kunden derselben Körbe zum Verkauf aufzudringen". Die Beschwerde wurde jedoch zurückgewiesen, weil durch die Ausweisung der einen Teil des Jahres in Kassel arbeitenden Landkorbmacher den Einwohnern die Gelegenheit entzogen worden wäre, sich die nötigen Korbwaren zu einem billigeren Preis zu verschaffen. 1846, zu einer Zeit also, als sich ein großer Teil der Zünfte bereits aufzulösen begann, versuchten dann die Korbmacher von Kassel durch ein Gesuch an die Regierung die Zünftigkeit für ihr Gewerbe und damit eine Verfügung gegen die Landkorbmacher zu erreichen. Auch dieses Gesuch wurde abgelehnt, da die Behörden der Meinung waren, daß die Haupttendenz der Bittsteller nur dahin ginge, "den Landleuten, welche sich mit Anfertigung grober Korbwaren, deren Verkauf in den Städten und dem Flickern alter Korbwaren hierin, bisher notdürftig ernährt haben, diesen Nahrungszweig zu nehmen".

Den Korbmachern von München wurde dagegen von amtlicher Seite etwas mehr Schutz gegen die Konkurrenz der Landkorbmacher gewährt. In ihrer 1590 vom Bürgermeister und den Räten der Stadt verliehenen Handwerksordnung ²⁾ ist unter anderem auch die wichtige Bestimmung niedergelegt, daß "hinfüro keinen fremden solche Arbeit, so den Korb- und Wannenmachern zu machen gebührt, und zu gehört, allhie in der Stadt öffentlich feilzuhaben zugelassen, und gepassirt werden soll, dann allein zu den vier quaternbern vom Mittwoch an zwelf uhr, bis am Pfingstag um zwelf uhr auch an den zwen Jahrmärkten Jakobi und Gännacht". Auch Körbe und Wannen "flickern und bessern" dürfen die Fremden nur noch zur Zeit der Jakobi- und Weihnachtsdult. Würde aber

1) Staatsarch. Marburg, Best. 17 f, (Hess. Reg. Kassel, Gewerberepositor)

2) a. a. O.

ein fremder "Störer oder Stimpler" mit Korbmacherarbeiten hausierend ange-
troffen, dann "solle derselbige auf die Preis Stuben gebracht, und seinem
Verbrechen nach gestrafft werden". Offenbar haben sich aber die unzüftigen
Landkorbmacher, von den zünftigen, handwerksstolzen Stadtkorbmachern als
"Fretter ¹⁾" gescholten, dennoch nicht ganz vom Hausieren abhalten lassen,
da in dem von 1682-1700 reichenden Rechnungsbuch "Aines Ersamen Hand-
werks der Wannen- und Korbmacher" wiederholt in den Jahresabrechnungen
Summen aufgeführt werden, die zur "Hinwechschaffung eines frötters" an
Amtspersonen gezahlt worden sind ²⁾. In den letzten Jahren des 17. Jahr-
hunderts hatten sie dann trotz aller dieser Maßnahmen wieder so überhand
genommen, daß die Münchner Korbmacher eine Bittschrift "wegen abschaf-
fung der frötter" an den Stadtrat richten mußten ³⁾. Eine Erwiderung des
Magistrats auf dieses Gesuch ist nicht erhalten, erst aus dem Jahre 1750 ist
eine magistratliche Verordnung bekannt, die den Landkorbmachern den Ver-
kauf ihrer Körbe nur zu den schon in der Zunftordnung angegebenen Zeiten
gestattet ⁴⁾. Zu Beginn des 19. Jahrhunderts war aber auch dieser Beschluß
bei den Landkorbmachern wieder in Vergessenheit geraten; 1811 wurde des-
halb von der königlichen Polizeidirektion München "in der Streitsache der
hiesigen eingezünfteten Bürger und Korbmacher zwischen den mit keiner Kon-
zession versehenen nicht eingezünfteten Korbmachern vom Lande" noch ein-
mal ausdrücklich erklärt, daß "letzteren der Verkauf ihrer von ihnen fabrizirten
Körbe die Dultzeiten und die vier Quatember-Sonntage ausgenommen, nicht
stattgegeben werden könne, sondern bei empfindlicher Strafe verboten sei ⁵⁾".

Die Korbmacher mußten sich also selbst in einer Stadt wie München, in der
sie doch eine alte Zunft mit genauen Bestimmungen besaßen, und in der ihnen
auch die Behörden nicht so gleichgültig wie in anderen Städten gegenüber-
standen, immer wieder gegen die übermächtige Konkurrenz der Landkorb-
macher behaupten. Es ist daher nicht verwunderlich, daß die Korbmacherei
in den meisten Städten nur von wenigen Bürgern ausgeübt wurde.

1) "Stümper, Pfuscher in einem Handwerk", Bayr. Wb. I, 829.

2) Stadtarch. München, C VI K/41

3) Die Bittschrift selbst ist nicht erhalten, sie wird jedoch in dem oben
zitierten Rechnungsbuch erwähnt.

4) Anton Schlichthörle, Die Gewerbebefugnisse in der K. Haupt- und Resi-
denzstadt München, Bd. 1, S. 687.

5) Ebenda, S. 686.

DIE STÄDTISCHEN KORBMACHERZÜNFTE

In einigen Städten gelang es den Korbmachern dennoch, eine eigene Zunft und Ordnung zu erlangen und ein geregeltes Handwerk aufrechtzuerhalten. In der "fürstlichen Haubt Stadt" München ist den Korb- und Wannenmachern, wie schon erwähnt, 1590 eine 46 Artikel umfassende Ordnung verliehen worden, die bis zum Jahre 1656 mit fünf weiteren Artikeln versehen wurde. In Nürnberg wurde fast zwei Jahrhunderte später, am 30. August 1753, "denen hiesigen Bürgerlichen Körbmachern, so von grünen und weissen, auch gefärbten Weiden, ingleichen von Rohren, und allem, was von Weiden gemacht kan werden, arbeiten" auf ihr "unterthäniges Ansuchen" eine aus 14 Artikeln bestehende Ordnung vom Magistrat erteilt. Auch außerhalb Süddeutschlands konnten sich städtische Korbmacherzünfte entwickeln: noch ein Jahr vor den Münchner Korbmachern, 1589, erhielten die Kölner eine eigene Ordnung, 1595 folgten die Hamburger. 1602 wurde dann auch in Danzig, 1611 in Lübeck, 1618 in Bremen, 1683 in Braunschweig, 1709 in Leipzig, 1713 in Lüneburg, 1721 in Hannover und 1735 in Berlin eine Korbmacherzunft gegründet. In manchen Städten haben sich die Korbmacher den Zünften anderer, in größerer Zahl veretener Handwerker angeschlossen ¹⁾.

Im Folgenden wird nun versucht, auf Grund der Ordnungen von München ²⁾ und Nürnberg ³⁾ ein Bild des zünftigen städtischen Korbmacherhandwerks zu geben (als Ergänzung wird an einigen Stellen archivalisches Material über die Kölner Korbmacherzunft herangezogen ⁴⁾). Dabei wird von zwei Gesichtspunkten ausgegangen:

- A. Die Korbmacherzunft als gesellschaftliche Gemeinschaft.
- B. Die Korbmacherzunft als wirtschaftliche Gemeinschaft.

1) So gehörten z.B. die Aschaffenburg Korbmacher zur Zunft der "Spänhauer", wie aus deren Zunftfahne (1825. Im Stadtmuseum Aschaffenburg) zu ersehen ist: u.a. sind auf ihr auch Korbmachergeräte und -erzeugnisse abgebildet.

2) a.a.O. benutzt werden auch die Akten C VI k/115 und C VI i/601.

3) Stadtarch. Nürnberg, o.Nr.

4) Stadtarch. Köln, Zunft-Abt., Akten 401, 402, 404, 406, 407 und 409.

A. DIE KORBMACHERZUNFT ALS GESELLSCHAFTLICHE GEMEINSCHAFT

Wie jede andere Zunft ist auch die Korbmacherzunft auf der dreistufigen Standesgliederung: Lehrjunge - Geselle - Meister aufgebaut:

Der Lehrjunge. Die ehrliche Geburt war unerläßliche Voraussetzung für die Aufnahme eines Lehrjungen, daneben sollten in Nürnberg "hiesige Bürgers Kinder" bevorzugt werden, auswärtige durften nur angenommen werden, wenn sich der Lehrmeister vorher vom Findelamt und den Armenschulen bescheinigen ließ, daß "solcher Orten kein Knab vorhanden, der zu diesem Handwerk tauglich". Nach einer höchstens vier Wochen dauernden Probezeit hatte der Junge bei seiner Aufdingung vor der Zunft oder ihren Vertretern in München einen halben Gulden in die "Handwerks-Bixen", in Nürnberg zwei Gulden in die "Handwerks-Laden" zu erlegen. Die Lehrzeit, während der der Junge im Hause des Meisters wohnte und aß, dauerte in München drei Jahre, sie wurde nur dann auf vier Jahre erhöht, wenn der Junge das Lehrgeld nicht zahlen konnte. In Nürnberg war die Ausbildungszeit von vornherein auf vier Jahre festgesetzt. Der Münchner Lehrjunge mußte die ersten zwei Jahre umsonst dienen, erst im dritten erhielt er von seinem Meister etwas Geld, damit er sich "beschuechen und das Gewantl bessern oder erneuern" lassen konnte. Der Lehrvertrag mußte getreu eingehalten werden; seinen Lehrmeister durfte der Junge nur verlassen, wenn dafür unwiderlegbare Gründe vorlagen, lief er mutwillig weg, so konnte er von keinem anderen Meister aufgenommen werden. Seine Bestrafung und die Bestrafung derer, "so ihn zum hinlaufen gereitzt", wurde aber nicht von der Zunft, sondern vom Rat der Stadt festgesetzt. Nach ordentlich und ehrlich ausgestandenen Lehrjahren wurde der Lehrjunge dann (wiederum gegen die Entrichtung einer bestimmten Gebühr) im Beisein der ganzen Zunft oder auch vor Vertretern der Meister- und der Gesellschaft von seinem Lehrlingsstand frei- und lediggesprochen und in die Reihe der Gesellen aufgenommen.

Der Geselle. Eine längere Zugehörigkeit zum Gesellenstand war Voraussetzung für die Erlangung der Meisterschaft. Eine außergewöhnlich lange Gesellenzeit wurde in Nürnberg verlangt. Hier mußte der junge Korbmacher bevor er Meister werden konnte, fünf Jahre als Geselle arbeiten und drei Jahre ununterbrochen auf der Wanderschaft zubringen; außer dieser achtjährigen Gesellenzeit war noch eine zweijährige Muthzeit (Wartezeit), die bei einem einzigen Meister zurückgelegt werden mußte, vorgeschrieben.

Das Wandern der Gesellen scheint bei den Korbmachern, obwohl es nicht überall vorgeschrieben war, allgemein üblich gewesen zu sein. Im "Ordenlichen Einschreibbüchl für die gesölen und Lehnjungen (1625-1700) der Münchner Zunft sind viele ankommenden Wandergesellen eingetragen, darunter solche aus Straubing, Landshut, Tölz, Regensburg, Wasserburg, Passau, Donauwörth, Schwäbisch-Gmünd, Lauingen und Offenburg; auch aus Österreich (Linz, Krems, St. Pölten, Wien), der Schweiz und aus Straßburg kamen Korbmachergesellen nach München. (Das Kölner Einschreibbuch von 1674-1764 führt u. a. Gesellen aus Holland, Flandern und Belgien auf). Den durchwandernden Gesellen wurde in Nürnberg ein Geschenk von 15 Kreuzern gegeben. Ein fremder Geselle, der in Köln arbeiten wollte, mußte seinen Lehrbrief vorzeigen und ein Probestück anfertigen, wurde dieses nicht für gut befunden, dann durfte ihn kein Meister beschäftigen. Erkannten die Meister das Probestück an, so mußte der Geselle ein ganzes Jahr bei seinem ersten Meister bleiben. Wenn ein Fremder keinen Lehrbrief vorweisen konnte oder nicht in einer Stadt, sondern auf dem Lande gelernt hatte, mußte er erst zwei Jahre in Köln lernen, bevor er als Geselle arbeiten durfte. Zu dieser Maßnahme sahen sich die Kölner Korbmachermeister gezwungen, da über die schlechte Arbeit der fremden Gesellen viel geklagt worden war. Nach insgesamt fünf Jahren Handwerkszugehörigkeit als Geselle, nicht schon nach zwei oder drei wie der Einheimische, konnte sich der Fremde um das Meisterrecht bewerben.

Zunächst erhielten die Gesellen in Köln neben Unterkunft, Essen und Pflege im Hause des Meisters ein jährlich oder vierteljährlich ausbezahltes, bestimmtes Trinkgeld. Bald bürgerte sich aber immer mehr die Bezahlung im Stücklohn ein. Dieser wurde von 1602 bis 1773 (aus dem letztgenannten Jahr liegt eine gedruckte, sehr ausführliche Lohnliste vor) wiederholt von den Vorstehern der Zunft für alle vorkommenden Korbmacherarbeiten festgesetzt. Ähnlich ist wohl auch die Bezahlung der Gesellen in anderen Korbmacherzünften geregelt worden.

Die Zahl der Gesellen war im Korbmacherhandwerk im Gegensatz zu manchen anderen Handwerken gering (in Köln durfte ein Meister anfänglich noch drei, später zwei, in München sogar nur einen Gesellen beschäftigen). Darum wohl besaßen sie auch nirgends in den Ordnungen niedergelegte Befugnisse innerhalb der Zunft, sondern unterstanden vielmehr ganz den Meistern. Auch im täglichen Leben übten die Meister eine strenge Aufsicht über sie aus: Im Sommer durfte der Geselle nicht länger als bis neun Uhr abends und im Winter (von

Michaelis bis Ostern) nicht länger als bis acht Uhr abends ausbleiben, war er um diese Zeit nicht im Hause des Meisters, so mußte er Strafe zahlen. Auch wurde jeder Geselle, "welcher nach vor bemelter Zeit, an seines Meisters Haus, oder anderen Meisters häusern mit schänden und schmähen, einige molestien und unruhe verursachen, oder sich in einige ihne nicht angehende amts affairen einmischen, und darvon schimpflich reden thäte" mit einer Strafe von einem Goldgulden belegt (Köln).

Der Meister. Bevor er zur Anfertigung der Meisterstücke zugelassen wurde, mußte der junge Korbmacher seine ehrliche Geburt und eine ordentlich ausgestandene Lehrzeit nachweisen können, längere Zeit als Geselle gearbeitet haben und das Bürgerrecht besitzen. In München wurden neun Meisterstücke von ihm verlangt, die er noch vor seiner Verheiratung im Hause oder in der Werkstatt eines Meisters anfertigen mußte:

- "1) ein Prod Wannen, wie bey maniglich gebraucht wird
- 2) mer eine Müller Wannen zum auftragen
- 3) item ein viereckigter Korb
- 4) mehr ein langeltes Korbl mit einem Luk
- 5) Gleichfalls ein Brod Körbl mit einem Luk
- 6) Ebenmäßig ein Markt Korb mit Schin ¹⁾ überzogen
- 7) item ein eingezeintes ²⁾ Glas
- 8) mehr ein Brod Körbl von lauter Weiden gemacht
- 9) und dann lestlichen ein gemeinen Markt Korb mit gespaltnen Weiden."

Diese Stücke wurden von den Beschauern (den Vorstehern der Zunft und anderen Meistern) begutachtet und dann dem Rat der Stadt vorgelegt, bei dem die letzte Entscheidung lag. In Nürnberg mußten nur sechs große Körbe in der Zeit von sechs Wochen verfertigt werden, und zwar "zween von gespaltenen und vier von ganzen Weyden".

Hatte der junge Korbmacher durch die Anfertigung von einwandfreien Stücken sein handwerkliches Können bewiesen, dann wurde er nach Entrichtung einer bestimmten Gebühr an das Handwerk und an die Stadtkammer in die Zunft aufgenommen. Mit dem Meistermahl (bei den Kölner Korbmachern war dafür ein Schinken, ein Stück gesalzenes Fleisch, ein holländischer Käse und Brot vorgeschrieben), dem Umtrunk und einem Geschenk für die Zunftvorsteher bedankte sich der junge Meister für seine Aufnahme in die Zunftgemeinschaft.

- 1) Schienen = gespaltene Weidenruten.
- 2) = eingeflochten, umflochten.

In München (und Köln) war jeweils der jüngste Meister verpflichtet, der Zunft als Bote zu dienen und bei Versammlungen "den ehrbaren Meistern pflichtmäßige aufwartung zu leisten, da etwas zu bestellen, einschencken oder zu holen where (Köln)". Jeder Meister mußte verheiratet und "ein fromer wohlbeleumbter Mann" sein, daneben "eigenen Rauch und Haus oder eine gedingte Werkstatt" besitzen, wie es in der Münchner Ordnung heißt. Nur der Meister besaß das Recht, Lehrlinge auszubilden und nur er hatte eine Stimme im Handwerk. Die aus den Reihen der Meister gewählten, besondere Achtung genießenden Zunftvorsteher waren verpflichtet, über die redliche Einhaltung der Zunftordnung zu wachen, und hatten für Recht und Sitte innerhalb des Handwerks zu sorgen.

Im Zusammenhang mit dieser Standesgliederung besaß auch das Korbmacherhandwerk als Ausdruck seines Gemeinschaftslebens eine Reihe von Gebräuchen, wie besonders die meist vor versammelter Zunft stattfindende Aufdingung und Lossprechung der Lehrlinge, die Meisterrechtsverleihung, den Umtrunk und das Meistermahl, von denen jedoch nichts überliefert ist, was sie vom Handwerkszeremonielle der anderen Zünfte unterschieden hätte. Zur Ausbildung eines eigenen Brauchtums waren die Korbmacher im Ganzen an Zahl doch zu gering und im Vergleich mit vielen anderen Handwerkern auch zu arm.

Bei den regelmäßigen Zusammenkünften, den Auflagen (sie fanden bei den Nürnberger Korbmachern alle sechs Wochen statt, die Meister hatten dabei sechs Kreuzer "Aufleggeld" zu entrichten), überhaupt bei allen, auch außerhalb der Reihe stattfindenden Zunftversammlungen mußte jeder Meister erscheinen. Alle, die nicht zur bestimmten und angesagten Zeit kamen, "auch vor und ehe dann der kerzlein eins, deren man zwey um ein halber gibt, verbrint (München)", wurden mit einer Strafe belegt. In wichtigen und feierlichen Versammlungen wurde die Zunftlade, in der die Satzungen und die Zunftutensilien aufbewahrt wurden, geöffnet auf den Tisch gestellt, denn "die offene Lade machte die Verhandlung gewissermaßen zu einer amtlichen, gab ihr einen höheren Frieden und ihren Beschlüssen bindende Kraft ¹⁾". Der Meister, der, wie es in der Nürnberger Ordnung heißt, "bey offner Laden einen andern schimpffen, oder sonst einen Streit und Unruh anfangen" wollte, wurde weit schwerer bestraft als einer, der das gleiche bei geschlossener Lade getan hatte:

1) Rudolf Wissel, Des alten Handwerks Recht und Gewohnheit. Bd. 2, Berlin 1929, S. 27.

"war die Lade offen, so war das Gesetz gewissermaßen inmitten der Versammlung, und die Achtung vor dem Gesetz gebot nun entsprechendes Verhalten jedes Einzelnen ¹⁾".

Wie in den Zunftversammlungen, so hatten sich die Zunftmitglieder auch im Alltagsleben jederzeit so zu betragen, daß das Ansehen und die Ehre des Handwerks gewahrt blieb. Die hohe Strafe von 10 Goldgulden bei den Kölner Korbmachern für jeden, der einen seiner Zunftgenossen "ahn seinen ehren und guten nahmen, eß sie mit worten oder wercken, verkleinerte, schmehe, schelde oder verunglimpfe" ist aus diesem Bestreben heraus zu verstehen, mit dem Gescholtenen wurde ja gleichzeitig auch die Zunftgemeinschaft geschmäht. Verstöße gegen die Handwerksordnung und Streitigkeiten kamen vor die Zunft und wurden von dieser bestraft. Die Strafen bestanden meist in Geld oder Geldeswert, wie Wein oder Wachs, und nur bei besonders schweren Vergehen in der Verweisung aus der Handwerksgemeinschaft, da sie ja die Vernichtung der gesellschaftlichen und wirtschaftlichen Existenz des Handwerkers bedeutete.

So waren auch die Korbmacherzünfte geordnete Lebens- und Arbeitsgemeinschaften, in denen jeder, vom jüngsten Lehrling bis zum ältesten Meister, seinen vorgeschriebenen Platz und seine festen Pflichten hatte.

Wie tief diese Gemeinschaft empfunden wurde, zeigt die Anteilnahme der Zunftmitglieder aneinander auch noch über den Tod hinaus. Selbstverständlich war die Anwesenheit aller beim Begräbnis eines Handwerksbruders oder einer Handwerksschwester (Meisterfrau). Für jeden verstorbenen Gesellen, jeden verstorbenen Mitmeister und jede verstorbene Meistersfrau ließ die Münchner (und die Kölner) Korbmacherzunft eine heilige Seelenmesse "zum Trost der armen Seelen" lesen; in der Jahresmesse betete die ganze Zunft für die Seelen ihrer Toten. Anschließend an diese "Neue Jahr Meß" tranken die Münchner Korbmacher gemeinsam den am 24. Dezember geweihten "St. Johannes Segenwein" (wie aus dem bereits zitierten Rechnungsbuch der Zunft hervorgeht).

1) Rudolf Wissel, Band 2, S. 27

Das alle Zunftmitglieder verbindende Gemeinschaftsgefühl wirkte sich auch im sozialen Bereich aus. Es äußerte sich in dem Bestreben, der Witwe eines Handwerksgenossen nach Möglichkeit die Lage zu erleichtern. Vorausgesetzt, daß sie sich in ihrem Lebenswandel so verhielt, wie es "Ehrliebenden Wittiben zusteht und gebührt", durfte sie die Werkstatt weiterführen und behielt "alle Recht und Gerechtigkeit" auf das Handwerk (München). In Nürnberg wurde ihr auch noch in den Zunftlasten Erleichterung gewährt, sie hatte hier nur die Hälfte des Aufleggeldes zu zahlen. Verheiratete sich die Witwe aber außerhalb des Handwerks, so verlor sie die Zunftgerechtigkeit. Ihre Wiederverheiratung mit einem Korbmacher wurde dagegen sehr begünstigt, dem Gesellen, der eine Witwe heiratete, wurde die Aufnahme in die Zunft wesentlich erleichtert. In Nürnberg konnte sogar kein fremder Korbmachergeselle zum Meisterrecht gelangen, "es sey dann, daß er eine Meisters Wittwe heyrathe". Besondere Vorrechte besaßen die Kinder der Meister. Den Meistersöhnen wurde die Aufnahme in die Zunft leicht gemacht; auch die Meisterstöchter erbten die Handwerksgerechtigkeit des Vaters, dabei war es in München gleichgültig, ob diese sich nun "auf das Handwerk verheurathen" wollten, oder ledig blieben ¹⁾.

Durch solche Bestimmungen wurde bei den Mitgliedern der Korbmacherzunft das Gefühl der Geborgenheit und Sicherheit, das ihnen die Zugehörigkeit zu dieser wirklichen Lebensgemeinschaft gab, noch verstärkt.

B. DIE KORBMACHERZUNFT ALS WIRTSCHAFTLICHE GE- MEINSCHAFT

Die Angehörigen der Korbmacherzünfte hatten ebenso wie viele andere Handwerker, die nicht wie die Bäcker, Metzger u.ä. unbedingt lebensnotwendige Dinge lieferten, ständig um die Aufrechterhaltung ihrer wirtschaftlichen Existenz zu kämpfen ²⁾. Nicht zuletzt hatte zu dieser Lage die lebhafte Konkurrenz der Landkorbmacher beigetragen; aber auch die Enge des Absatzgebietes, das im

1) Eine ledige, 70 Jahre alte Korbmacherstochter verkaufte hier 1776 ihre ererbte Handwerksgerechtigkeit für 50 Gulden an einen jüngeren Korbmacher

2) Vgl. Rudolf Wissel, der (a.a.O., Bd.1, S. 66) schreibt, daß es "der breiten Masse der Handwerker doch nur sehr mäßig ging".

wesentlichen auf die Stadt und deren nähere Umgebung beschränkt war - im Gegensatz zu den Landkorbmachern besuchten die Stadtkorbmacher nur selten entferntere Märkte - wird daran mitschuldig gewesen sein. Der oberste Grundsatz der Zünfte, das Recht aller Mitglieder auf Arbeit, konnte daher nur durch eine für alle Zunftgenossen verpflichtende Begrenzung der einzelnen Handwerksbetriebe und durch Erschwerung der Aufnahme in das Handwerk verwirklicht werden. In den älteren Zünften (München, Köln) war die Aufnahme in das Handwerk wenig behindert, dafür war aber die Zahl der Gesellen und Lehrlinge, die ein Meister beschäftigen durfte, genau festgesetzt. Nach der Handwerksordnung von 1589 war es den Kölner Korbmachermeistern verboten, mehr als drei Gesellen und einen Lehrlingen zu halten, 1725 wurde die Zahl der Gesellen auf zwei herabgesetzt. Den Münchner Meistern erlaubte die Ordnung von 1590 nur einen Gesellen und einen Lehrling; auch wenn der Meister einmal keinen Lehrlingen hatte, durfte er nur einen Gesellen beschäftigen. Die Nürnberger Handwerksordnung (1753) enthält dagegen keine Bestimmung über die Begrenzung der Gesellenzahl; doch war hier, "damit diese Profession nicht allzusehr überhäuft würde" und allen Zunftmitgliedern der nötige Lebensunterhalt gewährleistet werden konnte, die Aufnahme in das Handwerk erschwert. Erst nach einer vierjährigen Lehrzeit und nach zehn Gesellenjahren konnte sich in Nürnberg ein Korbmacher um das Meisterrecht bewerben. Das Gebot, daß kein Meister zeitlebens mehr als einen Jungen lehren dürfe, sollte ebenfalls eine Überfüllung des Korbmacherhandwerks verhindern helfen.

Nur dann waren aber allen Zunftmitgliedern wirklich die gleichen Verdienstmöglichkeiten gesichert, wenn das Handwerk auch streng darüber wachte, daß kein Meister sich selbst Vorteile zu verschaffen suchte und dabei seine Mitmeister in irgend einer Weise in der berechtigten Ausübung ihres Gewerbes behinderte. Keiner durfte daher, wollte er sich nicht eine empfindliche Strafe zuziehen, einem anderen Meister "seine Gesellen und Leut abwerben, und sich zubringen (München)". Besonders nachteilig war es für alle, wenn ein einzelner Meister alle oder einen großen Teil der Weiden aufkaufte und sie dann an die anderen weiterverkaufte, also "Fürkauf" damit trieb. Um solche Machenschaften zu verhüten, suchten die Zünfte die gleichmäßige Verteilung des Rohstoffs an alle Handwerksmitglieder durch eigene Bestimmungen zu regeln. So wurde durch die Münchner Ordnung festgesetzt, daß die Korbmacher alle Weiden, die in die Stadt geliefert werden, "es sey viel oder wenig, dessen Sie bedürffen, nach an- und Umfrag in ein Handwerk mit einander kaufen und unter sich austheilen sollen, als das einem soviel werde als dem andern, ob aber einer seines antheils nicht bedarff, oder denselben nicht be-

halten könnte, so soll alsdann derselbig auch unter die andern ausgetheilt werden, oder dem ervolgen, der sein Bedarff", damit nicht einer alle Weiden "allein fürkaufen, und die andern teuern, und Mangel haben, oder aber von demselben seines gefallens erkauffen müssen". Ähnlich wurde auch den Nürnberger Korbmachern vorgeschrieben, daß "einer ein Jahr um das andere die weißen oder gestreiften Weiden einkauffen, oder den Preiß richtig machen und sie sämtl. heranach das sämtl. quantum unter sich in gleiche portiones vertheilen sollen. Und des Friedens halben, beywesend des Rugs Knechts um die Gebühr ... und damit desto weniger ein Betrug pashiren möge, so solle alle Jahr ein anderer zum Einkauf, und dieser allezeit in eidl. Hand Gelübd genommen ... werden".

Ebenso wie beim Einkauf des Rohstoffs sah die Zunft auch beim Verkauf der fertigen Korbwaren darauf, daß keiner den übrigen etwas voraushatte. Der Verkauf spielte sich hauptsächlich auf dem Markt ab (das Hausieren war den zünftigen Korbmachern streng verboten) und wurde größtenteils auf den Meistersfrauen und den Mägden besorgt. Die Kölner Korbmacher, von deren Verkaufsgewohnheiten mehr erhalten ist, durften ihre Erzeugnisse gegen Entrichtung eines Standgeldes täglich auf dem Markt verkaufen. Keinem aber war es erlaubt, dabei einen mehr als 8 Fuß großen Platz einzunehmen, oder gar zwei Stände zu unterhalten. Jeder wurde bestraft, der länger als bis ein Uhr mittags feilhielt. Damit kein Meister den Vorteil eines günstigen Standplatzes für sich allein beanspruchen konnte, mußten die Plätze jede Woche gewechselt werden. Es war streng untersagt, auf dem Markt Käufer anzurufen oder herbeizuwinken; nur den Leuten, die vor dem "Kram" standen, durften die Waren angeboten werden.

Als besonders strafwürdig galt es, einem anderen Meister die Kunden abspenstig zu machen; "weder mit Worten noch mit Werken, durch sich selber oder seine Diener oder andere" durfte er es versuchen (München). Auch der Versuch, einem anderen Meister mit der Arbeit zuvorzukommen, wurde als unlautere Störung empfunden: wenn "etwan einer vernehm oder hört das einer an einen Korb- oder Wannenmacher Arbeit frimen ¹⁾ wolt, so soll kein anderer Korb- oder Wannenmacher der dergleichen Arbeit schon hätte, keinem sein Arbeit zu Haus schicken, und dem andern damit für eilen und abwerben (München)". Die Preise für ihre wichtigsten Erzeugnisse setzten die Kölner Korbmachermeister von Zeit zu Zeit gemeinsam fest. Bei Strafe eines Goldguldens war es jedem

1) "Bei jemandem etwas bestellen", Bayr. Wb. I, 819.

Meister verboten, Korbwaren unter diesen vereinbarten Preisen zu verkaufen. Ähnliche Bestimmungen wird es wohl auch in den anderen Korbmacherzünften gegeben haben.

Streitigkeiten mit anderen Handwerkern über die Abgrenzung des Arbeitsgebietes, wie sie bei vielen Zünften eine große Rolle spielten, kamen bei den Korbmachern nur selten vor. Häufiger waren dagegen die Auseinandersetzungen mit Handelsleuten, die sich mit dem Verkauf von Korbwaren befaßten, der doch nur den Handwerkern selbst zustand. So verglichen sich die Kölner Korbmachermeister nach einem solchen Streit mit einem Krämer, mit diesem dahin, daß er fortan bei Strafe keine Körbe von auswärtigen Korbmachern mehr ankaufen dürfe, dafür aber gegen die einmalige Entrichtung von 8 Talern auf das Lebenszeit das Recht zum Verkauf der von ihnen hergestellten Korbwaren bekommen sollte (1603). Noch 1859 klagten die Münchner Korbmachermeister mit Erfolg gegen einen Kerzengießer und einen Salzstößler, die beide in ihren Läden Körbe geführt hatten, zu deren Verkauf sie nicht berechtigt waren ¹⁾.

Um diese Zeit begannen sich die Korbmacherzünfte, ebenso wie die Vereinigungen der anderen Handwerker, aber bereits unaufhaltsam aufzulösen. Die gesellschaftliche und wirtschaftliche Gemeinschaft der Handwerker brach auseinander. Anstelle der alten Wirtschaftsform der Zünfte, die von dem Grundsatz "Gemeinnutz geht vor Eigennutz" geleitet worden war, trat nun die des beginnenden Industriezeitalters, die den freien Wettbewerb aller und damit das Unternehmertum begünstigte. Das Handwerk wurde dabei immer mehr in den Hintergrund gedrängt oder geriet in die Abhängigkeit von kapitalkräftigen Unternehmern. Auch auf das Korbmacherhandwerk blieb diese Entwicklung - wie später an der oberfränkischen Korbmacherei gezeigt werden wird - nicht ohne Einfluß.

DIE KORBMACHER IN W Ü R T T E M B E R G

Einen Einblick in die schwierige Lage unzünftiger, durch keine Verordnungen geschützter Korbmacher vermitteln uns einige, den Kampf der württembergischen Korbmacher um Anerkennung ihres Handwerks betreffende Archivalien aus dem Staatsarchiv Ludwigsburg ¹⁾. 1775 baten die Korbmacher Hans Jörg

1) A 228, Oberrat, Handwerker, aus Bund 70, Nr. 1, 2, 3.

Deiningen von Sersheim, Oberamt Großsachsenheim, und Hans Jörg und Jakob Glauner von Ochsenbach, Oberamt Güglingen den Herzog Karl Eugen von Württemberg, ihnen und 30 bis 40 Korbmachern der herzoglichen Lande gleich anderen Handwerkern eine "aigene Handwerks Ordnung, Zunfft und Bruderschafft" zu gewähren, und damit ein angemessenes Meister- und Leggeld entrichten, alle Jahre einen Handwerkstag abhalten und sofort die anfallenden "Handwerks-Excesse" rügen und abstrafen zu dürfen. Zur Begründung ihres Gesuchs schilderten sie ihre schwierige Situation: "Wir ... und übrige Handwerksgenossen allesamt meistens in diesseitigem Herzogthum verburgert und angessen, und die Zainen- und Grebenmacher auch Wannenflicker Profeshion, von unsern Eltern und Voreltern also wohl erlernt, daß wir uns getrauen hierinnenfalls jedermänniglich Satisfaction zu geben, hingegen aber schon einige Jahre geschehen lassen müssen, daß sich allerhand Stümpler, Ausländer und Vaganten in disseitigen Landen eingeschlichen, welche in dieser Profeshion gestümpelt, ehrliche Leuthe betrogen, und sich durch Stehlen und allerhand liederliche Straiche so schändlich und verdächtig gemacht, daß wir mit jenen in solche Verachtung gerathen, daß man uns in unbekanten Orthen vor eben dergleichen liederlich Gesindel angesehen, und uns keine Arbeith mehr anvertrauen wollen, weilen jene meistens nicht nur schlechte Arbeith gefertigt, sondern öfters gar mit denen Banden ¹⁾ und Weyden echappiret - auch nächtlicherweil denen Innwohnern die Weyden auf ihren Güthern abgeschnitten, und heimlich entwendet, und durch diese ihre gottlose Aufführung uns ehrlich und unschuldigen Leuthen und Handwerksgenossen, unsere Nahrung also entzogen, und geschwächt haben, daß wir allerdings nimmer vermögend, woferne diesen Excessen und Unordnungen durch geschärfte gnädige Befehle nicht Einhalt gethan würde, uns und die unseren mit dieser unserer erlernten Profeshion fernerhin ehrlich zu ernähren". Der Oberamtmann von Sachsenheim, in dessen Amtsgebiet viele Korbmacher, darunter einige gut bemittelte, wohnten, bestätigte die angeführten Umstände und fügte an, daß die Absicht der Bittsteller wirklich nur dahinginge, "das Land von denen sich eingeschlichenen Vaganten zu säubern, sich selbst aber ihre, durch derlei fremdes liederliches Gesindel verlorne Ehre und Credit wieder zu verschaffen, und damit ihre Hantierung in bessere Aufnahme zu bringen". Dennoch wurde die Bitte abgeschlagen, da "die Errichtung einer Zunfft alle Zeit eine Art eines Bannes" zur Folge habe, den Zunfftmitgliedern Unkosten verursache, und überhaupt "nirgendwo eine Zunfft vor Zainenmacher"

1) = Korbweiden, Schwäb. Wb. I, 602.

zu finden sei. Noch im gleichen Jahr verfaßten die vorigen Bittsteller ein neuerliches Gesuch, nun im Namen der ungefähr 130 gelernten Zainenmacher des ganzen Landes. Sie wiesen darauf hin, daß ihrer so viele seien, daß sie das ganze Land mit Körben versorgen könnten. Die Regierung suchten sie sich durch das Versprechen günstig zu stimmen, bei Gewährung der Zunft jährlich 5 Gulden in das Herzogliche Zucht- und Arbeitshaus Ludwigsburg zu zahlen. Aber auch dieses Gesuch wurde abgewiesen. Das gleiche Schicksal hatte eine neuerliche, im Jahre 1777 ebenfalls von dem unermüdlichen Hans Jörg Deininger eingereichte Bittschrift, in der dieser klagte, daß sich die ausländischen Korbmacher in mehreren Ämtern sogar gegen Bezahlung eines gewissen Bestandgeldes auf zwei und mehr Jahre "veraccordiren", und sich damit mehr Recht als "ein wirklicher Unterthan" aneignen würden.

Nach diesen erfolglosen Bemühungen übernahmen dann 1792 die Stuttgarter Korbmacher die Aufgabe, für die Korbmacher des ganzen Landes, die sich nach ihrer Angabe bereits auf beinahe 300 beliefen, um die Gewährung einer Zunft zu bitten. Die Hauptlade der Zunft sollte in Stuttgart errichtet werden. Doch die Oberamt männer von Tübingen und Ludwigsburg, von denen der Herzog Gutachten angefordert hatte, unterstützten das Gesuch nicht. Der Tübinger Oberamt mann befürchtete, die inländischen Korbmacher würden aus Mangel an Flechtmaterial den Bedarf an Körben nicht decken können, oder mit ihren Waren viel teurer werden, "ja es seie sogar sehr zu zweifeln, ob sie jemals im Stand seyn würden, das Publicum mit dergleichen Bedürfnissen zu versehen, indem die Anzahl der Leuthe, die derlei Arbeiten verfertigen, dem Verbrauch nicht angemessen seyn". Der Oberamt mann von Ludwigsburg glaubte gar, daß "nur einige lustige Brüder, welche das Absehen haben, die Vorsteher Ämter an sich zu reißen, dieses unterthänigste Petition formirt, denn es ist nicht zu begreifen, daß eine so arme Volks Classe sich selbst neue Auflagen, welche sie vermutlich nicht einmal zu prästiren im Stande, aufbürden will". Besonders aber kommt das geringe Ansehen, daß die Korbmacherei in Württemberg besaß, in dem ebenfalls die Errichtung einer Korbmacherzunft ablehnenden Gutachten der "Herr- und Landschaftlichen Handwerks Deputation" zum Ausdruck. Im Gegensatz zu Oberfranken, wo um 1790 die Korbmacher ausgezeichnete Körbe herstellten, "welche wegen ihrer Schönheit nach Preußen und Rußland" verkauft wurden und ihren Verfertignern "mehrere Tausend Gulden ¹⁾" einbrachten, kannte man in Württemberg zur selben Zeit die Korbmacherei nur in

1) Benignus Pfeufer, Beyträge zu Bamberg's Topographischen und Statistischen so wohl älteren als neueren Geschichte. Bamberg 1791, S. 173.

ihrer einfachsten Form, als Lieferantin grober Gebrauchskörbe; "die feinere Gattung von Körben" brachte man nach Angabe der Handwerks-Deputation, "aus dem Auslande". Auf das recht bescheidene handwerkliche Sachkönnen der Württemberger Korbmacher ist es daher zurückzuführen, daß die Deputation schreiben konnte, die "Kunst der Zainenmacher" setze keinen langen Unterricht und keine lange Übung voraus, und es nicht nur für unnötig, sondern sogar für schädlich hielt, sie zünftig zu machen, "denn es seye ein wahrer Vortheil für arme Leuthe, wenn mehrere leicht zu erlernende Arbeiten für alle Menschen frey seyen. Mancher müßte ein Dieb oder ein Bettler werden, wäre nicht zu seinem Glück ein gewisses Gewerbe noch offen, das keinen großen Vorschuß erforderte, keinen langen Unterricht verlangte, und dennoch seinen Mann zur Noth nährte". Die Deputation glaubte auch nicht wie der Oberamtmann von Tübingen, daß durch die Errichtung einer Zunft wenigstens ein Teil des umherlaufenden Gesindels abgehalten werden könnte, sondern meinte vielmehr abschließend: "Das allgemeine Beste würde nichts durch eine Zunft-Einrichtung gewinnen, da die Landstreicher, welche izt unter der Maske eines Korbmachers herum laufen, nur die äußere Gestalt ändern und nun als Krämer, Scherenschleifer und dergleichen zum Vorschein kommen, oder gar das Korbmachen fortsetzen und sich um den Spottnamen eines Pfuschers nicht bekümmern würden".

Auch ein Gesuch der 30 Korbmacher des Stuttgarter Amtes im Jahre 1795 an den im selben Jahr zur Regierung gelangten Herzog Friedrich Eugen brachte nicht die ersehnte Zunft-Einrichtung; sie wurden lediglich darauf hingewiesen, sich bei vorkommender "Stümpeleien und Pfuscherien" an das vorgesetzte Oberamt zu wenden, "wo ihnen jedesmal an die Hand gegangen" würde. Dennoch unternahmen die Korbmacher nochmals einen Versuch, die Errichtung einer eigenen Zunft zu erreichen. Es waren 32 Korbmacher aus den Orten Auenstein, Helfenberg, Hapenbach, Pfaffenhofen, Bietigheim, Büchgau, Marbach, Murr, Beilstein, Bodenheim, Meinsheim, Neipparg, Kirchheim a. N., Sachsenheim, Obereinsingen, Ingersheim, Horrheim, Dürmenz und Münchingen, die 1804 einen schreibgewandten Hofgerichtsadvokaten beauftragten, ihrer dringenden Bitte bei Hofe den nötigen Nachdruck zu verleihen. Dieser bemerkt in der Einleitung seines Schreibens an den Kurfürsten, er hege "die schmeichelhafte Hoffnung, daß eine zu bezweckende collegialische Form der Korbmacher hauptsächlich auch in Absicht auf das gesamte Publicum, welches ihre Arbeit nach allen Classen und Ständen benötigt, einen wesentlichen Vortheil und Nutzen gewähren wird" und deutet auch an, daß bei einer Zünftigkeit der bisher noch abgabefreien Korbmacher bei deren großer

Zahl nicht unbeträchtliche Steuergelder eingehen würden. Besonderes Gewicht aber legt er auf die Klage der Korbmacher, die einzigen Handwerker des Landes zu sein, denen noch immer keine "bestimmten Gesetze" vorge-schrieben worden seien, und die deshalb ohne deren "wohltätigen Schutz" in einem "manchmal ihnen selbst schädlichen Feld einer ohnbedingten Freyheit" leben müßten, während man doch selbst die Keßler und Spengler schon längst einer zünftigen Verfassung gewürdigt hätte, "obwohlen ihr Handelsverkehr weit nicht an den der Zainenmacher" grenze. Zum Schluß verheißt er dem Kurfürsten noch, daß nach Gewährung einer Zunftlade "die neue Existenz" der Korbmacher sicherlich "in den Württembergischen Annalen des 19. Jahrhunderts nicht ohnbemerkt" bleiben würde. Trotz alledem wurde aber auch dieses Gesuch im September 1805 mit den gleichen Begründungen wie die früheren abgelehnt; hinzugefügt wurde nur noch, es sei von der Zunft Einrichtung "nicht einmal eine Verfeinerung der Kunst zu hoffen, indem die gemeinen Meister unfehlbar nur bei den gewöhnlichen Arbeiten bleiben, und wenn je ein unzünftiger, fähigerer Mensch eine bessere Waare machen wollte, ihn mit dem Zunftzwang verfolgen würden".

Damit war auch die ein ein halbes Jahrhundert währenden (schon im Jahre 1755 hatten die Stuttgarter Korbmacher um eine Zunft gebeten), erfolglosen Bemühungen der Korbmacher Württembergs ebenso wie die anderen Handwerker des Landes Anerkennung und die Gewährung einer Zunft zu erreichen, beendet. Von nun an war es sinnlos, weiter auf eine Zunft Einrichtung zu dringen, da sich, wie auch aus der obigen Bemerkung zu erkennen ist, bereits allgemein immer stärker liberalistische, auf Beschneidung oder gar Aufhebung der Zunftprivilegien hinzielende Tendenzen durchzusetzen begannen. In Württemberg ist die Korbmacherei in Stadt und Land also nie ein Handwerk im eigentlichen Sinne des Wortes gewesen, als solches hätte es ja einer öffentlich-rechtlichen Anerkennung und schriftlich niedergelegter Ordnungen bedurft.

DIE KORBMACHER IN OBERFRANKEN

Weit besser als in Württemberg konnte sich das Korbmacherhandwerk in Oberfranken entfalten. Hier treffen wir auf ein ausgesprochenes Korbmachergebiet, das sich seit dem Ende des 18. Jahrhunderts zum bedeutendsten Süddeutschlands, ja ganz Deutschlands entwickelte. Die natürlichen Voraussetzungen hierfür waren in Oberfranken aber auch besonders günstig: in den sandigen,

früher häufig von Überschwemmungen heimgesuchten Niederungen an den Ufern des oberen Mains und seiner Nebenflüssen, des Bieberbaches und der fränkischen Rodach, sowie im Tal der in die Rodach mündenden Steinach konnten die Strauch- und Baumweiden besonders gut gedeihen.

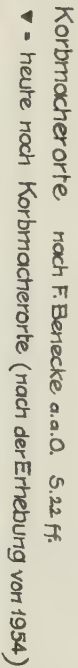
Ogleich uns erst aus dem 18. Jahrhundert Nachrichten über ein ausgedehnteres oberfränkisches Korbmacherhandwerk überliefert sind, so ist doch die Korbmacherei hier, im Dreieck zwischen Lichtenfels, Kronach und Coburg, schon früher von manchen als Neben- oder gar Hauptgewerbe betrieben worden, wie aus einer Rechnung im Protokollbuch des Lichtenfelder Forstamts (1620-32) ¹⁾ hervorgeht. In dieser Rechnung über eine Warenlieferung, die der Forstmeister 1622 für den fürstbischöflichen Kammermeister in Bamberg zur Weiterbeförderung an den bischöflichen Hof in Würzburg vermittelte, werden auch verschiedene, von einem gewissen "Jörg Khuellmann, Kretzenmacher aus Schwurwitz (Schwürbitz)" angefertigte Körbe aufgeführt: "6 lenglichter Korb mit Deckheln, Einenn vmb 5 Ort 7 Gulden 4 Pfund 6 Pfennig; 6 Hengel Korb auch mit Deckheln, Einenn vmb 1 Ort 1 Gulden 4 Pfund 6 Pfennig; 6 großer Lenglichter Korb ohne Deckhel, Einenn vmb 3 Ort 4 Gulden 4 Pfund 6 Pfennig; 6 Kleiner Lenglichter Korb ohne Deckhel, Einenn vmb 1/2 Gulden 3 Pfund". Diese Lieferung nach auswärts zeigt, daß die oberfränkischen Korbwaren schon damals als gute Handwerksarbeiten anerkannt und weithin begehrt waren.

Aus der Rechnung geht allerdings nicht hervor, ob es sich um grobe, sogenannte "grüne", "graue" oder "schwarze", d.h. aus ungeschälten Weiden geflochtene Körbe, oder bereits um feinere, sogenannte "weiße" Körbe aus geschälten Weiden gehandelt hat.

Nach der ältesten erhaltenen Urkunde, in der von einem ausgesprochenen Korbmacherhandwerk in Oberfranken die Rede ist, einer aus dem Jahre 1770 stammenden Resolution ²⁾ des Bamberger Fürstbischofs Adam Friedrich von Seinsheim, scheinen es lediglich grobe Körbe gewesen zu sein. In dieser Resolution, mit der sich der Fürstbischof bereits erklärte, den Korbmachern von Weißmain und Burgkunstadt eine Handwerksordnung erteilen und ausfertigen zu lassen (sie ist leider nicht erhalten), wird ausdrücklich von dem "neun Handwerk derer Weiskörbmacher" gesprochen, das also offenbar in dieser Gegend vorher noch unbekannt gewesen ist.

1) Staatsarch. Bamberg, Literalien des bischöfl. Amtes Lichtenfels, B 76/12.

2) Staatsarch. Bamberg, Regierungsresolutionen, Rep. 67 VII Nr.6, Produkt Nr.



Mit diesem Übergang von der "gemeinen schwarz Korbmacher Kunst", wie die Korbflechterei mit ungeschälten Weiden in einer späteren Resolution genannt wird, zur anspruchsvolleren "Weißkorbmacherei" war ein wichtiger Schritt in der Entwicklung der oberfränkischen Korbmacherei getan. Der entscheidende Wendepunkt aber, der dieses Gebiet in der Folgezeit nicht nur zum wirtschaftlichen, sondern auch zum handwerklich und künstlerisch bedeutendsten Korbflechterbezirk Deutschlands werden ließ, trat im Jahre 1773 ein, als Johannes Puppert aus Michelau sein Meisterstück anfertigte. Im Meisterbrief für Puppert ¹⁾ wird dieser Fortschritt auch ausdrücklich verzeichnet: "Auf dies von Johannes Pupperden zu Michelau Korbmachergesellen dargebrachte Körbchen als Erstes aus gespaltenen Weiden hier gesehen, und mit derselbst unterthänigsten Bitte um das Meisterdecret, wird Vogten zu Burgkunstadt der Befehl ertheilt, denselben als Körbmachmeister an und aufzunehmen. Decretum Bamberg den 27^{ten} Januarius 1773". Wir wissen, daß dieses Meisterstück ein sehr zierlich geflochtenes, zylindrisches Fruchtkörbchen mit Henkel und hohem Fuß war, denn noch bis zur Mitte des 19. Jahrhunderts wurden solche, nach ihrem ersten Hersteller "Puppertlein" genannte Körbchen in Oberfranken angefertigt ²⁾.

Die Feinflechterei, d.h. das Flechten mit gespaltenen Weidenruten (= Weidenschienen) war in anderen Gegenden schon viel früher bekannt, wie ja auch in den Korbmacherordnungen von München (1590) und Nürnberg (1753) Körbe aus Weidenschienen als Meisterstücke verlangt wurden. Pupperts großes Verdienst ist es, der Feinflechterei in Oberfranken Eingang verschafft zu haben, wo sie sich zu einer echten Volkskunst entwickelte, und wo sie wie nirgends sonst in Deutschland zur handwerklichen Vollendung gebracht wurde. Mit Recht wird deshalb das Jahr 1773 als "Geburtsjahr" und Michelau als die "Wiege" der oberfränkischen Feinflechterei bezeichnet.

Um die gleiche Zeit baute sich Puppert auch einen Hobel ³⁾ zur Herstellung gleichmäßig dicker Weidenschienen und führte damit ein Werkzeug der Feinflechterei in Oberfranken ein, das die zeitraubenden Vorbereitungsarbeiten außerordentlich erleichterte. Der Weidenhobel trug wesentlich zur rascheren Verbreitung der Feinflechterei bei: von Michelau, ihrem ersten und bedeutendsten Standort griff sie nun allmählich auch auf andere Dörfer der Gegend über.

1) Staatsarch. Bamberg, Bestand Michelau, Rep. L 42, Nr. 2.

2) Das Deutsche Korbmuseum in Michelau besitzt ein solches Körbchen. (Abb. 77)

3) Dieser Hobel, der die Jahreszahl 1774 trägt, wird im Deutschen Korbmuseum in Michelau gezeigt (s. Abb. 77).

So wird berichtet, daß um 1790 Paulus Tischer, genannt "Krätzenpaula", die Herstellung feiner Korbwaren zunächst nur nebenbei, dann aber bald in größerem Umfange in Marktzeuln betrieben hat ¹⁾ (Marktzeuln ist neben Michelau einer der Hauptorte der oberfränkischen Feinflechtereie).

Die Korbmacher des Hochstiftamtes Burgundstadt und damit auch der dazugehörigen Ortschaft Michelau besaßen, wie aus der bereits erwähnten Resolution von 1770 hervorgeht, eine eigene Zunft. Über diese Zunft ist nichts erhalten. Einigen Aufschluß über sie und den Zustand des oberfränkischen Korbmacherhandwerks gegen Ende des 18. Jahrhunderts gibt jedoch der folgende Auszug aus einer bei Gelegenheit des Meisterrechtsgesuches eines Michelauer Korbmakers an den Fürstbischof Franz Ludwig von Erthal gerichteten Relation ²⁾: "... Erst vor kurzen Jahren hätten die Körbmacher in- und in der Gegend Burgundstadt um eine Zunft, sofort um Ordnung und Lade unterthänigst nachgesucht. Es habe hiebey so weniger Anstand obgewaltet, als diese Suppliquanten die Pfuscher der Orten zu vertilgen trachteten, da jene mit ihrer Arbeit und verfertigten weissen Körben den Handel bis in Holland treiben sollen. Es wurde auch zugleich denselben gestattet, daß für das Meister Decret nicht mehr dann 2 fl. bezahlet werden solle. Ob man gleich die Korbmacher in anderen Hochstifts Aemtern zur Zeit noch nicht in Zünften habe eintheilen können, so mehr auch die viele in vermischten Orten ansässige ritterschaftliche dergleichen Nahrungs Weege einschlagen, mehrere aber nur dasjenige trieben, was in die gemeine schwarz Korbmacher Kunst einschlagt, so seye danach das Meisterwerden in dem Amt Burgundstadt jeweilig so mehr begünstiget worden, damit die Klagen über die Pfuschereien aufhören, zugleich auch dortige Zunft nach und nach geringe Zuflüsse erhalten möge, um sich aufrecht erhalten zu können..."

Die feinere Korbmacherei wurde gegen Ende des 18. Jahrhunderts im oberfränkischen Raum also hauptsächlich im Hochstiftsamt Burgundstadt ausgeübt, die Korbmacher der übrigen Ämter aber trieben, wie auch die meisten anderen Landkorbmacher Süddeutschlands, mehr oder weniger nur das, "was in die gemeine schwarz Korbmacher Kunst einschlagt". Auch der "Hochfürstliche Bambergische Hofrath und Geheimarchivar" Benignus Pfeifer erwähnt 1791 in seinem gründlichen Werk: "Beyträge zu Bambergs Topographischen und Statistischen so wohl älteren als neueren Geschichte ³⁾" nur in dem Kapitel

1) Flechtwerk, Jg. 7 (1955), S. 100.

2) Staatsarch. Bamberg, Regierungs-Relationen 1780 B 67 IV, Bd. 19, Prod. 46.

3) a. a. O.

über den Amtsbezirk Burgkunstadt die Korbmacherei; hier, so teilt er mit, trägt die "Körbmacherarbeit, welche wegen ihrer Schönheit nach Preußen und Rußland gebracht wird", den Amtsuntertanen mehrere Tausend Gulden ein. Der bischöfliche Landesherr in Bamberg hat die wirtschaftliche Bedeutung der Korbmacherei offenbar bald erkannt und deshalb auch die Korbmacher des Amtes Burgkunstadt mit Zunftprivilegien ausgestattet.

Aber ebenso wie die in der Resolution von 1770 erwähnte Handwerksordnung nicht erhalten ist, so ist auch der Sitz der Zunft zu Beginn des organisierten Handwerkslebens nicht bekannt; möglicherweise befand er sich aber zunächst aus verwaltungstechnischen Gründen im Oberamtsort Burgkunstadt. Seit 1795 scheint die Zunft ihren Sitz in Michelau gehabt zu haben, wo sich, wie aus einer erhaltenen Zunftliste hervorgeht, die meisten Korbmachermeister befunden haben. Nach diesem "Tabellarischen Verzeichnis über Die Samtlichen Körbmacher-Meister, wie solche von termino Corp. Christi 1795 von Jahr zu Jahr ihre Auflage bezahlet haben ¹⁾", waren in der Zunft 138 Korbmachermeister zusammengeschlossen. Allein 95 von ihnen waren in Michelau ansässig, von den übrigen wohnten 18 in Marktgraitz, je 4 in Lettenreuth und Schwürbitz, je 3 in Oberwallenstadt, Trainau und Marktzeuln, je 2 in Lichtenfels und Schney und nur je einer in Burgkunstadt, Neuensee, Schneckenlohe und Woffendorf.

Das erste erhaltene Dokument, das als Sitz der Zunft ausdrücklich Michelau nennt, stammt aus dem Jahre 1806. Es ist die Aufforderung des Königlichen Landgerichts Banz an die unzünftigen Korbmacher, "welche zur Körbmacherzunft nach Michelau jährlich einen Gulden frei zu entrichten haben", ihre Rückstände bei Vermeidung der Exekution binnen 14 Tagen an den "Zunftrechnungs-Meister" zu entrichten ²⁾. Diese verhältnismäßig niedrige Besteuerung der unzünftigen Korbmacher war aber offensichtlich nicht geeignet, das Pflückerwesen, von dem schon in der Relation von 1780 die Rede war, zu unterbinden. Da der Boden in dieser Gegend für die Landwirtschaft wenig ertragreich und der Grundbesitz sehr zersplittert ist, wandten sich immer mehr Kleinbauern der gewinnbringenderen Korbmacherei als Neben- oder gar Haupterwerb zu.

1) Staatsarch. Bamberg, Best. Michelau, L 42, Nr. 1

2) Staatsarch. Bamberg, Best. Michelau, L 42, Nr. 4.

Am 1. Januar 1808 traten deshalb zusammen mit einer neuen Zunftordnung, zu deren feierlichen Entgegennahme "die sämtliche Meisterschaft, nebst wirklichen Gesellen und förmlich aufgenommenen Lehrjungen" vor dem Königlichen Landgericht in Banz zu erscheinen hatte, auch neue Bestimmungen "in Betreff der Pfscher" in Kraft, die die drohende Überfüllung des Handwerks verhindern sollten ¹⁾: "Diejenigen Korbmacher, welche bereits Familienväter sind, und in der Korbstrickerei ihre Nahrung gefunden haben, sollen zum Meisterrechte, jedoch nur nach abgelegter zureichender Meister Probe, zugelassen werden. Die nicht Familien Väter, welche bereits das zwanzigste Lebensjahr erreicht haben, können zur Gesellen Probe, nach der in der Zunftordnung beschriebenen Art zugelassen werden, und werden, wenn dieselbe tüchtig ausgefallen ist, die Erlaubnis als Gesellen zu arbeiten erhalten. Die in den Jahren geringen ledigen Manns Personen haben sich den Vorschriften zu unterwerfen, welche in Ansehung der Lehrlinge vorgeschrieben sind. Diese Verordnung gilt jedoch nur für den gegenwärtigen Zustand der mit Korb Arbeiten Beschäftigten. Nach Verlauf eines halben Jahres, also den 1ten Julius 1808 angefangen - wird kein Lehrling mehr zur Profession zugelassen, welcher das 25te Lebensjahr schon überschritten hat".

Auch die erwähnte neue Zunftordnung ist wie die alte verlorengegangen. Auf Grund einiger Archivalien ²⁾ vermögen wir uns aber doch ein ungefähres Bild von der äußeren Organisation des Handwerks zu machen. So wurde Anfang des Jahres 1808, wohl veranlaßt durch die Bestimmungen der neuen Zunftordnung, ein sogenanntes Schaugericht gebildet, das auf gute Arbeit zu sehen hatte. An seine Spitze wurde Nikolaus Puppert (vermutlich ein Sohn des Johannes Puppert) mit Stimmenmehrheit als Schaurichter gewählt. Daneben wurden noch vier Beisitzer, von denen drei aus Michelau stammten und einer in Lettenreuth ansässig war, und der erste und zweite Fürmeister gewählt. Der erste Fürmeister war in Michelau, wo sich auch nach Erlaß der neuen Ordnung der Sitz der Zunft befand, ansässig, und der zweite in Lettenreuth. Der erste Fürmeister der Korbmacherzunft hatte die "Zunft-Lade mit allen Zugehörungen" zu verwahren und jeweils die Zunftrechnung für das verflossene Jahr anzufertigen, die dann dem Königlichen Landgericht in Banz übergeben werden mußte. Die "Schaugerichts-Personen" und die beiden Fürmeister wurden

1) Staatsarch. Bamberg, Best. Michelau, L 42, Nr. 4

2) Staatsarch. Bamberg, Best. Michelau, L 42, Nr. 4.

vom Zunftrichteramt in Banz jeweils vorgeladen, "um einige schon gefertigte Meister Proben von Korbmachern einzusehen, und ihr Gutachten über den Befund derselben abzugeben", wie es in einer Vorladung vom 18. Juni 1809 heißt, oder über den Befund einer Gesellenprobe "geeignete Aussage zu machen" (Vorladung vom 22. Februar 1810).

Aber trotz Zunft- und Konzessionszwang und trotz der im Jahre 1808 erlassenen Bestimmungen gegen die Pfuscher breitete sich die Korbmacherei immer mehr aus. In einem Dorf nach dem anderen der näheren und weiteren Umgebung von Lichtenfels wandten sich Kleinbauern und Landarbeiter von der wenig ertragreichen Landwirtschaft ab und diesem Gewerbe zu; bald wurde es auch in mehreren Gemeinden des Bezirks Kronach in größerem Umfang betrieben, im damaligen Herzogtum Coburg fand es ebenfalls Eingang. Für die gelernten, im Zunftverband zusammengeschlossenen Korbmacher nahm dieser Andrang zu ihrem Handwerk bedrohliche Formen an, als am 28. Dezember durch die Vollzugsinstruktion zum Bayrischen Gewerbegesetz vom 11. September 1825 "die Verfertigung ordinärer Flecht-Waaren" zu einer freien Erwerbsart erklärt wurde ¹⁾. Die Miehlaer Korbmacherzunft blieb jedoch vorläufig bestehen, da in der Vollzugsinstruktion zugleich verfügt worden war, daß die Anordnung in jenen Orten, wo die nun für frei erklärte Korbmacherei bisher als zünftiges Gewerbe betrieben worden ist, nur allmählich zur Ausführung gelangen sollte. Auch befürchteten die Korbmachermeister, daß "durch die gänzliche Freigebung des Gewerbes dessen erlangte Vollkommenheit zum Nachtheil der Gewerbsgenossen verloren gehen könnte ²⁾". Die Polizeibehörden erteilten aber die Konzession zum Korbmachen auch an Ungelernte; sie behandelten also die Korbmacherei wie eine freie Erwerbsart und setzten der fortschreitenden Überfüllung dieses Handwerks keine Schranken entgegen. Die gelernten Korbmacher standen dieser, für sie so nachteiligen Entwicklung machtlos gegenüber; einige versuchten wohl zur Selbsthilfe zu schreiten, wie der Meister Hartmann in Marktzeuln, der unberechtigten Arbeitern Hobel und anderen wichtige Handwerksgeräte wegnahm. ³⁾

Am 1. Juli 1834 wurde die Bestimmung der Vollzugsinstruktion vom 28. Dezember 1825 zum Bayrischen Gewerbegesetz, die die Korbmacherei zu einem freien Gewerbe erklärt hatte, wieder aufgehoben, und die Zulassung zum Korbmacherhandwerk aufs neue von einer Konzessionserteilung und der Aufnahme in die Zunft

1) Vollzugsinstruktion, 3. Abschnitt, § 46,6. Vgl. Regierungsblatt für das Kgr. Bayern, Nr. 4, 18.1.1826.

2) Emanuel Sax, Die Hausindustrie in Thüringen, S. 6.

3) Flechtwerk, Jg. 7 (1955), S. 101.

abhängig gemacht. Aber auch mit dieser Anordnung scheinen es die örtlichen Behörden nicht genau genommen zu haben, denn in einer im Jahre 1839 eingereichten Eingabe der Korbmacher von Küps um die Errichtung einer eigenen, von der Michelauer getrennten Zunft für den Bezirk von Kronach, zu dem auch Küps gehörte, wird geklagt: "Dadurch, daß jeder nach Belieben ohne eine Konzession oder ein Patent diesen Erwerbszweig in Händen nehmen kann, hat sich die Anzahl der Korbflechter in neuerer Zeit so vermehrt und droht sich noch immer zu verstärken, so daß namentlich wir, die wir uns lediglich vom Korbflechten nähren, Gefahr laufen, durch die Konkurrenz derjenigen, welche das freie Gewerbe nur nebenbei exerciren, um unseren kärglichen Verdienst ganz und gar zu kommen. Begreiflicher Weise können nemlich jene, welche neben dem Korbflechten noch andere Hilfsquellen haben, weit wohlfeiler produziren als wir, und müßten wir, wenn die Sache fortgeht, wie bisher, rein Hungers sterben". Doch auch die hauptberuflichen Korbmacher, heißt es in der Bittschrift weiter, hätten in den letzten Jahren derart zugenommen, daß viel mehr Korbwaren hergestellt würden, als abgesetzt werden könnten, "daher jeder nur auf sich bedacht, seine Ware, um sie nur an den Mann zu bringen, um Spottpreise losschlägt, sohin einer des andern Wohlfahrt um die Wette untergräbt ¹⁾".

Die eigene Korbmacherzunft für den Bezirk Kronach wurde schließlich genehmigt, aber sie konnte ebensowenig wie die Michelauer Zunft etwas Entscheidendes gegen die ungelerten Korbmacher erreichen. Die Regierung unternahm trotz der Verordnung von 1834 nichts gegen die freie Ausübung der Korbmacherei, weil, wie in einer Regierungsentschließung vom 8. April 1842 erklärt wurde, "dieses Geschäft in dem ganzen Kreise, namentlich aber in jener Gegend (von Lichtenfels und Kronach) durch die frühere Freygebung eine solche Ausbreitung erlangt hat, auf der anderen Seite der (sonstige) Verdienst so sehr gesunken ist, daß dieses Nebengeschäft bei vielen Familien zu ihrem möglichen Fortkommen nicht mehr entbehrt werden kann ²⁾". Der zünftige Korbmachermeister besaß auch weiterhin im Gegensatz zum freien, nur lizenzierten Korbmacher, der finanziell ganz auf sich gestellt war und keine fremden Gehilfen, sondern nur seine eigenen Angehörigen beschäftigen durfte, allein die meisterlichen Rechte, zu deren wichtigsten das Halten von Lehr-

1) Emanuel Sax, Die Hausindustrie in Thüringen, S. 6.

2) Ebenda, S. 7.

lingen und Gesellen und die Unterstützung aus der Zunftkasse gehörten. Den freien Korbmachern wurden aber ebenso wie den zünftigen Pässe zum Besuch der Märkte und Messen, auf denen sie ihre Erzeugnisse verkaufen wollten, ausgestellt. Diese Gleichstellung im Vertrieb der Waren war für die zünftigen Korbmacher besonders nachteilig, da die freien und ungelernten Korbmacher ihre meist schnell und mit wenig handwerklicher Sorgfalt angefertigten Korbbwaren billiger abgeben konnten, als sie ihre mit größerem Kosten- und Zeitaufwand hergestellten, soliden Handwerksarbeiten. Die Korbmacher des Bezirks Lichtenfels hielten es nach alledem nicht mehr für nötig, eine Vereinigung wie die Zunft, die ihnen keinen Schutz mehr gegen das sich überall ausbreitende Pfuschartum gewähren konnte, weiter aufrechtzuerhalten. Als sie 1845 von der Gewerbebehörde zur Begleichung von Rückständen an die Zunftkasse aufgefordert wurden, ergriffen sie diese Gelegenheit und erklärten mit Bestimmtheit, unter den gegenwärtigen Umständen, die jedem Pfuscher erlaubten, sich mit dem Korbmachen zu beschäftigen, aus der Zunft austreten und auf ihre Konzession verzichten zu wollen ¹⁾. Gegen den Willen der Regierung wurde damit eine schon seit Jahren bedeutungslos gewordene Handwerksvereinigung aufgelöst. In ihrem letzten Jahr hatten ihr nur mehr 96 Meister aus 18 Ortschaften angehört, während sie doch schon 1795 138 Mitglieder besessen hatte. Damals stammten allein 95 Meister aus Michelau, genau ein halbes Jahrhundert später gab es selbst in diesem bedeutendsten oberfränkischen Korbmacherdorf nur mehr 25 zünftige Meister. Um so mehr hatte aber inzwischen die Zahl der freien Korbmacher zugenommen; nun, nachdem auch die letzten Zunftschranken gefallen waren, begann sich die Korbmacherei natürlich in noch größerem Maße auszudehnen: die Gegend zwischen Lichtenfels, Kronach und Coburg entwickelte sich in kurzer Zeit zum größten Korbmachergebiet Deutschlands.

Entscheidend hat zu dieser Entwicklung der Ausbau des Korbwarenhandels beigetragen. Wie die Rechnung von 1622 gezeigt hat, waren die oberfränkischen Korbwaren schon früh auch auswärts begehrt, es ist daher nicht verwunderlich, daß sich bald Kaufleute fanden, die sich mit dem lohnenden Korbhandel befaßten. Die früheste überlieferte Erwähnung eines solchen "Cörbehändlers", eines gewissen "Michael Guthseel zu Michelau" stammt aus dem Jahre 1715 ²⁾. Zunächst haben die Korbhändler, und natürlich auch manche Korbmacher selbst, wohl nur die nähere und weitere Umgebung beliefert, mit der ständigen Vermehrung der Produktion konnte dies aber bald nicht mehr genügen, es mußten auch ausländische Absatzmärkte erschlossen werden. Schon in der zitierten Relation von 1780 wird erwähnt, daß Pfuscher mit ihren Körben "den Handel bis Holland treiben sollen",

1) Emanuel Sax, Die Hausindustrie in Thüringen, S. 7f.

2) Staatsarch. Bamberg, Best. Michelau, L 42 Nr. 2.

1791 berichtet, wie bereits erwähnt, Benignus Pfeifer, daß oberfränkische Korbmacherarbeiten bis nach Preußen und Rußland gebracht werden, und 1795 soll Johann Nikolaus Kirster von sechs Pferden gezogene, mit Körben beladene Fuhren auf alle Märkte und Messen Sachsens und Preußens geführt haben ¹⁾. Aus den Jahren 1808 und 1811 sind noch zwei Reisepässe eines Korbhändlers, des Michael Burckhardt aus Michelau, erhalten ²⁾. Der erste wurde in Flensburg ausgefertigt und gibt als nächstes Reiseziel Hamburg an, der zweite, vom Landgericht Banz ausgestellte Paß besagt, daß der "Korbhändler" Michael Burckhardt "mit Korbwaren über Gotha, Hamburg und Kopenhagen zu reisen Willens ist". Einen - besonders wenn man die damaligen Verkehrsverhältnisse bedenkt - ganz ungewöhnlichen Unternehmungsgeist aber besaßen Joseph Krauß aus Burgberg und Georg Aumüller aus Michelau, die in den zwanziger und dreißiger Jahren des 19. Jahrhunderts Korbhandelsreisen unternahmen ³⁾. Sie waren beide ursprünglich Korbmacher und hausierten zunächst nur mit selbstverfertigten Körben, übernahmen aber dann auch die Erzeugnisse anderer Korbmacher. Auf ihren ersten Reisen führten sie die Körbe noch im Schubkarren mit sich, bald jedoch verpackten sie die Waren in Kisten und ließen sie von Fuhrwerken und Schiffen befördern. Nachdem Krauß die westlichen und Aumüller die südlichen Länder Europas bereist hatte, schlossen sich beide 1834 zu einer Reise nach Rio de Janeiro zusammen. In Rio konnten sie ihre Waren günstig verkaufen. Erst nach 3 1/2 Jahren, nach einer Rückreise durch Süd- und Nordamerika, kamen sie wieder in ihre Heimat. Krauß bereiste darauf England, Frankreich, Spanien und Italien; Aumüller durchquerte das nördliche Afrika und kam mit seinen Waren sogar bis vor die Tore Jerusalems.

Die vom Vater angebahnten Handelsbeziehungen wurden von den drei Söhnen des Joseph Krauß gefestigt und weiter ausgebaut. Auch Hans Georg Gagel, der in der erwähnten Zunftliste von 1795 als Korbmacher aufgeführt wird, befaßte sich früh mit dem Korbhandel. Neben diesen beiden bedeutenden Firmen entstand noch eine Anzahl anderer Korbgroßhandlungen, besonders nach der Mitte des 19. Jahrhunderts, als der Handel, nachdem die Zunft endgültig aufgelöst worden war, und sich auch das Verkehrswesen bedeutend zu verbessern begann, einen ungeheuren Aufschwung nahm. Die Entwicklung der Eisenbahn machte die persönlichen Reisen unnötig; der Vertrieb von Korbwaren wurde

1) Festschrift zum Korbmacher-Jubiläum, S. 18.

2) Staatsarch. Bamberg, Best. Michelau, L 42 Nr. 3.

3) Festschrift zum Korbmacher-Jubiläum, S. 23 ff.

zu einem von kaufmännisch gebildeten Unternehmern betriebenen Großhandel mit den Mittelpunkten Lichtenfels, Kronach und Coburg. Die Korbmacher verloren aber damit ihre frühere Selbständigkeit und sind von nun an ganz von den Händlern abhängig, deren Aufträge sie in Heimarbeit mit Hilfe von Frau und Kindern gegen Stücklohn ausführen. Aus dem ursprünglichen Korbmacherhandwerk war also eine von Verlegern geleitete Korbwaren-Heimindustrie geworden, die bis heute einem nicht unbeträchtlichen Teil der Bevölkerung dieses Gebiets Arbeit und Brot gibt.

Viele Verleger nannten sich im 19. Jahrhundert "Fabrikanten", obwohl bei ihnen nur das Kaufmännische, die Verpackung, und höchstens einige nebensächliche Arbeiten an den Korbwaren besorgt wurden; wenige nur besaßen eigene Manufakturen, in denen Korbwaren im Werkstättenbetrieb geflochten wurden. Schon um 1850 gaben einige Verleger mehreren hundert Korbmachern Arbeit. So beschäftigte Conrad Gagel, der Sohn und Nachfolger des erwähnten Hans Georg Gagel, 1852 über dreihundert Korbflechter und besaß ein Vermögen von 20-30 000 Gulden ¹⁾. Um diese Zeit erreichte das Gesamtkapital der oberfränkischen Korbindustrie bereits eine Höhe von wenigstens 400 000 Gulden; 6 000 Sorten von Korbwaren im Werte von einem halben Kreuzer bis 24 Gulden wurden hergestellt. Der Warenabsatz war verhältnismäßig gering in Deutschland, desto bedeutender aber die Ausfuhr nach der Schweiz, nach Frankreich, Spanien, Belgien, Holland, England und Schweden; sogar in Australien, Ost- und Westindien und in Nord- und Südamerika hatte sich die oberfränkische Korbmacherei einen guten Absatzmarkt geschaffen ²⁾. Diese günstige Konjunktur gewährte auch den Korbmachern "einen nicht unbedeutenden" Arbeitslohn: während um die Mitte des 18. Jahrhunderts ein fleißiger Korbmacher kaum mehr als 40-48 Kreuzer im Tage verdienen konnte, brachte es nun ein tüchtiger Flechter auf "6-12, ja 15 fl." wöchentlich ³⁾.

Kein Wunder also, daß sich die Zahl der Korbmacher ständig weiter vergrößerte und ein neues Handelsgeschäft nach dem anderen gegründet wurde.

-
- 1) Stadtarch. Nürnberg, Fasz. HR VI b 3 K, Nr. 42. Zeugnis der Gemeindeverwaltung von Michelau für Gagel, der den Nürnberger Magistrat gebeten hatte, in Nürnberg eine Niederlassung errichten zu dürfen.
 - 2) Bavaria. Landes- und Volkskunde des Königreichs Bayern. Bd. 3, S. 464.
 - 3) Ebenda.

Durch die geschilderte Entwicklung mußte aber die alte, in handwerklicher und künstlerischer Hinsicht so ausgezeichnete oberfränkische Flechtkunst bald einer auf Billigkeit abgestellten Massenproduktion weichen. Es wurden zwar auch in der Korbwaren-"Industrie" immer noch alle Arbeiten mit der Hand ausgeführt, doch an die Stelle der früheren vielseitigen und schöpferischen Handwerksarbeit trat jetzt eine mehr oder minder mechanische Herstellungsweise, denn jeder Flechter mußte sich, um möglichst schnell und viel produzieren zu können, auf wenige oder gar nur eine Sorte von Korbwaren festlegen. Aus dem gleichen Grund wurden nun auch die verschiedenen Teilarbeiten, wie das Zurichten des Flechtstoffs, das Flechten selbst und die abschließenden Arbeiten, auf die einzelnen Familienmitglieder übertragen: der Korbmacher selbst führte meist die schwierigen Arbeiten aus, die vorbereitenden und die Neben- und Hilfsarbeiten wurden von der Frau und den Kindern besorgt. (Abb. 1)

Durch ihre völlige Abhängigkeit von den Verlegern, die viele der Unternehmer geschickt für sich auszunützen wußten (Trucksystem), ihre immer noch weiter anwachsende Zahl, und nicht zuletzt die häufig wechselnde Konjunktur im Korbwarenhandel verschlechterte sich aber für die oberfränkischen Korbmacher die anfänglich nicht ungünstige Lage bald so sehr, daß Emanuel Sax 1888 bei ihnen "einen Grad von Ausbeutung und Elend" fand, "wie er nur selten in der Hausindustrie erreicht und gewiß nirgends übertroffen wird ¹⁾". Zu Beginn des 20. Jahrhunderts erreichten die Lebensbedingungen für die Korbmacher einen ungeheuren Tiefpunkt; der durchschnittliche Wochenverdienst eines Korbmachers betrug höchstens 7-9 Mk., der von Frauen und Kindern gar nur 3,60 - 4,80 Mk., bei einer allgemeinen durchschnittlichen Arbeitszeit von 90 Stunden in der Woche ²⁾. In den Jahren vor dem ersten Weltkrieg, in denen eine fast ununterbrochen günstige Konjunktur für Korbwaren herrschte, gestaltete sich die wirtschaftliche Lage der oberfränkischen Korbmacher wieder etwas besser. Zu dieser Zeit waren im Bezirk Lichtenfels, dem am dichtesten mit Korbmachern besiedelten Kreis Oberfrankens, nicht weniger als die Hälfte aller Gewerbetreibenden (3456) Korbmacher ³⁾.

1) a. a. O., S. 46.

2) Fred Benecke, Die Korbflechtindustrie Oberfrankens, S. 92 u. 89.

3) Ebenda S. 30 f.

In handwerklicher Beziehung bedeutete die erstaunliche Ausdehnung der Korbmacherei, wie schon angedeutet, jedoch einen Niedergang. Mit dem Eintritt der oberfränkischen Korbmacherei in den Welthandel war auch die Notwendigkeit entstanden, immer wieder neue und dabei billige Korbmuster auf den Markt zu bringen, um konkurrenzfähig zu bleiben. Neben der serienmäßigen Herstellung von groben und feinen Körben begann nun auch die Korb- möbel- und Kinderwagenproduktion einen recht beträchtlichen Platz einzunehmen. An die Stelle der überlieferten, zu einer wirklichen Volkskunst gewordenen oberfränkischen Korbmacherei trat die Erzeugung von Massenwaren, die einer ständig wechselnden Mode angepaßt werden mußten. Der ursprünglichste und edelste, bis zur Mitte des 19. Jahrhunderts noch ausschließlich verwendete Flechtstoff, die Weide, wurde mehr und mehr von ausländischen, mit der Mode wechselnden Flechtstoffen verdrängt: von den verschiedenen Rohrarten, vom Peddig (= Kern des spanischen Rohrs, lackiert als "Lackrohr" viel verwendet), Esparto, Palmblatt und Raffiabast. Es wurden auch billige Holzspäne, Strohborsten, farbige Lisch- und Binsenzöpfe, in Dextrin getauchte Baumwoll- und Seidenbänder, sogenannte "Flotten" und sogar Zelluloid verflochten. Während die Korbmacher früher hauptsächlich naturfarbige und nur gelegentlich dunkel gefärbte Weiden verarbeitet hatten, färbten sie die Flechtstoffe seit den achtziger Jahren des 19. Jahrhunderts, dem Zeitgeschmack entsprechend, zum größten Teil in den neuen grellen Anilinfarben ein. Wie sehr aber das allgemeine Gefühl für gute und echte Handwerksarbeit schon im Schwinden war, zeigt sich besonders darin, daß die Korbböden, um die Herstellung zu beschleunigen und zu verbilligen, nun häufig gar nicht mehr geflochten, sondern nur aus Holzbrettchen angefertigt wurden; damit setzte die dem Prinzip des Flechtens völlig entgegenstehende "Nagelarbeit" ein. Die Ausdauer und Hingabe erfordernde Handwerkskunst der Feinflechtereie, für die vor allem Michelau, Weidhausen und Marktzeuln berühmt gewesen waren, und die alten, schönen und schlichten Korbformen gerieten fast ganz in Vergessenheit. Die hausgewerbetreibenden Korbmacher waren mit ihren Familien meist einseitig auf die Herstellung weniger Massentartikel eingearbeitet; nur wenige besaßen darüber hinaus noch andere Fertigkeiten im Korbmacherhandwerk. Der junge Korbmacher hatte ja auch keine Möglichkeit mehr, eine gründliche Lehrzeit durchzumachen, er konnte sich nur während der Mithilfe bei der Heimarbeit der Eltern die notwendigsten Kenntnisse zur Herstellung einiger Serienarbeiten aneignen, und mußte dann so bald wie möglich zur Entlastung der Familie auf eigenen Füßen stehen. Durch diese einseitige Ausbildung war es für die Korbmacher sehr schwer, sich bei einem Umschwung in der Produktion oder einer Krise umzustellen. Die geringe

Beweglichkeit war also nicht nur für die handwerkliche und künstlerische Seite der Flechtereier, sondern auch für die wirtschaftliche Lage der Korbmacher von großem Nachteil.

Die unter Mitwirkung von Korbhändlern und Korbmachern, der örtlichen Verwaltung und der Regierung endlich zustandegekommene Gründung einer staatlichen "Fachschule für Korbflechtereier" in Lichtenfels im Jahre 1904 war daher für die oberfränkische Korbmacherei, die trotz einer Überbesetzung aus Mangel an handwerklich geschulten, vielseitigen Korbmachern zugrunde zu gehen drohte, von außerordentlicher Bedeutung. In dieser Schule - heute die einzige Fachschule für das Korbflechterhandwerk im Bundesgebiet - wird den Schülern während einer drei- (früher zwei-) jährigen, mit der Gesellenprüfung abschließenden Schulzeit eine gründliche Ausbildung in allen Zweigen des Korbmacherhandwerks vermittelt. Schon früh nahm die Schule die lange vernachlässigte Feinflechtereier oder Weiden-schienenarbeit in den Lehrplan auf. Der gegenwärtige Leiter der Schule, Direktor Christoph Will, bemüht sich mit Erfolg, dieser alten oberfränkischen Volkskunst wieder mehr Beachtung bei Korbmachern und Käufern zu verschaffen. Ihm und den ausgezeichneten Lehrern der Schule gelingt es in vorbildlicher Weise, Tradition und einheimische Arbeitsart mit schöpferischer Neuformung zu verbinden, und sowohl handwerklich vollkommene, als auch einem neuen Formgefühl entsprechende Korbwaren zu schaffen.

Aus diesem bewahrenden und zugleich erneuernden Geist heraus wurde auch im Jahre 1929 in Michelau das "Oberfränkische Korbmuseum" gegründet, das 1934 zum "Deutschen Korbmuseum" erweitert wurde und heute im Rathaus von Michelau untergebracht ist. Es zeigt hervorragende und seltene Korbwaren aus aller Welt, besonders zahlreich sind natürlich die Erzeugnisse des oberfränkischen Korbmacherhandwerks vertreten. Daneben besitzt auch die Fachschule in Lichtenfels eine reiche Sammlung von Körben aus älterer und neuer Zeit.

Die Korbmacherei ist heute, wie so viele andere Handwerke auch, in ganz Deutschland im Abnehmen begriffen ¹⁾. Die Berufszählung von 1925 ergab noch 42 893 ²⁾ Korbmacher in Deutschland, 1933 waren es nur mehr 26 440 ³⁾,

1) Vgl. Hans Heinrich Braun, Der Niedergang des Korbmacherhandwerks als Produktionsgewerbe,

2) ebenda, S. 41

3) ebenda

1939 25 762¹⁾; man darf als sicher annehmen, daß die Zahl der Korbmacher in den letzten Jahren noch weiter heruntergegangen ist²⁾. Der Hauptgrund hierfür liegt in der allmählichen Verdrängung der Korbwaren durch ähnliche Gegenstände aus Holz, Draht, Kunststoffen und anderen Materialien; diese in Fabriken maschinenmäßig hergestellten Massenwaren sind natürlich billiger als die Korbwaren, die nach wie vor nur in Handarbeit angefertigt werden können. Besonders das selbständige Korbmacherhandwerk in Stadt und Land muß daher immer mehr zurücktreten. So befinden sich z. B. in München, wo es 1895 79, 1907 76 und 1917 noch 44 Korbmacherbetriebe gab³⁾, gegenwärtig nur mehr 19 Werkstätten⁴⁾. Zwat ist auch im oberfränkischen Korbmachergebiet die Zahl der Korbmacher, die von 1847 (801)⁵⁾ bis 1925 (11 412)⁶⁾ ständig im Steigen war, in den letzten Jahren zurückgegangen (1954:4 953)⁷⁾, bis heute hat sich aber die Korbmacherei in Oberfranken trotz mancher schwerer Krisen am besten behaupten können. Hier, wo sie als eine von kaufmännisch geschulten, kapitalkräftigen Unternehmern geleitete "Industrie" betrieben wird, kann sie ja auch eher mit der Fabrikproduktion von billigen Massenwaren konkurrieren, als dort, wo sie als selbständiges Handwerk ausgeübt wird. Das oberfränkische Korbmachergebiet ist gegenwärtig - nicht zuletzt auch durch die richtungsweisende Arbeit der Fachschule in Lichtenfels - in noch größerem Maße als je zuvor das Zentrum der deutschen Korbmacherei. Allerdings ist in Oberfranken die Verlagerung der Korbmacherei in Großbetriebe schon ziemlich fortgeschritten (von den 4 953 sind 2 393 Betriebsarbeiter). In diesen Betrieben werden hauptsächlich Korbmöbel,

-
- 1) Statistik des Deutschen Reiches. Volks-, Berufs- und Betriebszählung vom 17. Mai 1939. Berlin 1942, S. 112.
 - 2) So gibt es nach Mitteilung von Innungsmeister Grunert, München, gegenwärtig in ganz Oberbayern, Niederbayern und Schwaben keinen Korbmacherlehrling.
 - 3) Fred Benecke, Die Korbflechtindustrie Oberfrankens, S. 214.
 - 4) Münchner Stadtadreßbuch 1958, S. 122.
 - 5) Fred Benecke, Die Korbflechtindustrie Oberfrankens, S. 27.
 - 6) Statistik d. Dt. Reiches. Volks-, Berufs- und Betriebszählung vom 16. Juni 1925. Berlin 1928, Bd. 417, 12a, S. 202.
 - 7) Nach inoffiziellen Erhebungen der Fachzeitschrift "Das Flechtwerk", veröffentlicht im Jg. 6 (1954), S. 123.

Kinderwagen und Transportkörbe hergestellt; die kleineren Körbe aller Art werden nach wie vor von den Heimarbeitern auf die gleiche Weise wie vor hundert und mehr Jahren angefertigt. Der Inhalt des im Jahre 1839 von dem Michelauer Schullehrer Leupold gedichteten, noch nicht vergessenen Korbmacherliedes ¹⁾ trifft also auch noch auf die heutigen Verhältnisse in diesem bedeutendsten Korbmachergebiet Deutschlands zu:

Jetzt greift an, so schnell jeder kann,
wir wollen in die Weiden,
woll'n wacker drauf los schneiden,
schälen, schlitzen fein,
und hobeln obendrein.

Und wenn nun geht alles um und um,
wir flechten Körb' und Hüte
aus allerbesten Güte,
und dergleichen mehr
verschaffen wir auf Ehr.

Als voran geht Schwefeln auch noch an,
und darnach das Lackieren,
Das Richten, das Frisieren,
dies alles verursacht
die allerschönste Pracht.

In das Feld und in die weite Welt,
nach Süden und nach Norden,
nach West und andern Orten
wird, was von unsrer Hand
gefertigt, hingesandt.

Und am End verdienen unsre Händ
gar manchen schönen Pfennig,
und doch hat mancher wenig,
weil er eben nicht
brav fleißig drauf los flicht.

Groß und klein soll deshalb fleißig sein,
wir können stets uns nähren,
so solls noch lange währen,
Kinder, Mann und Frau
in unserm Michelau.

1) Festschrift zum Korbmacher-Jubiläum, S. 34.

DIE KORBMACHER IN DER LITERATUR

Das Handwerk, das bis zum Beginn des Industriezeitalters eine so große, das ganze Wirtschaftsleben bestimmende Rolle gespielt hat, ist auch immer ein beliebter Gegenstand der volkstümlichen Dichtung gewesen. Freilich mußte es dabei neben Lob und Anerkennung fast noch mehr Spott und Kritik über sich ergehen lassen. Auch dem kleinen Korbmacherhandwerk erging es nicht anders, wenngleich es natürlich niemals in dem Maße wie z.B. das Bäcker- oder Schneiderhandwerk im Mittelpunkt des öffentlichen Interesses und damit der öffentlichen Kritik gestanden ist.

In dem satirisch-didaktischen Gedicht "Des Teufels Netz", das in der ersten Hälfte des 15. Jahrhunderts von einem wahrscheinlich aus dem Bodenseegebiet stammenden Unbekannten verfaßt wurde, und in dem in Form eines Gesprächs zwischen einem Einsiedler und dem Teufel die Laster und Torheiten aller geistlichen und weltlichen Stände jener Zeit aufs schärfste gegeißelt werden, kommen auch die Korbmacher nicht ungeschoren davon. Wie bei allen anderen Handwerkern findet der Teufel auch bei ihnen eine schlechte Gewohnheit, derentwegen sie ein wenig in seinem Netz hängenbleiben müssen ¹⁾:

"Ich (der Einsiedler) sprach: "Nun lasz die red stan.

Macht itt wanner und zainler han?"

Der tüfel sprach: "Si hafftent och ain klain,

Si beraitent die band (Korbweiden) och nit gar rain.

Als ze unrechter zit ²⁾ schniden und schnaizen

Das tuot ze würlen und ze fulen raizen;

Und muossint drin wachsen von not,

Die susz waerind tod.

1) Des Teufels Netz, v. 11 240 ff.: "Von den wannenmachern und zainlern". (Bibl. d. Lit. Ver. Stuttgart Bd. 70. Stuttgart 1863).

2) Wenn der Korbmacher gute Weiden haben will, so muß er sie am besten zu Beginn des Winters, nicht im Sommer, schneiden, denn "im Sommer taugen die Ruthen nicht für den Korbmacher, weil sie alsdann zu saftig, zu weich, und nach ihrer Sprache unreif sein (Joh. Sam. Hallen, Werkstätte der heutigen Künste. Bd. 5, S. 202)".

Der rüschennmacher (Reusenmacher) vert och damit,
Wan er hat och denselben sitt;
Und schnittent sis ze richter zit,
Si weretint lenger wit;
Und naemind si die band
Zuo rechter zit ab dem land
Und och ab dem veld,
Si dientint och wol ir gelt.
Wan wer sich siner hend tuot began,
Der mag mit got wol bestan
Und ruos in vor der segi lan."

Mehr als 250 Jahre nach dem unbekannten Verfasser des satirischen Gedichts übte der aus Baden stammende Augustiner und Hofprediger zu Wien, Abraham a Santa Clara (1644-1709) in seinem 1699 erschienenen Werk "Etwas für Alle/Das ist: Eine kurtze Beschreibung allerley Stand- Ambts- und Gewerbs-Persohnen /Mit beygeruckter Sittlicher Lehre und Biblischen Concepten" eine nicht minder scharfe Kritik am Handwerk. Bei allen "Professiones", die er vorführt, weil durch sie "aus sonderbarer Göttlicher Weißheit die Welt erhalten wird", bemüht er sich aber, "ein geistlich und sittliche Lehr darein zu brocken", damit, wie er in der Einleitung schreibt, "der geneigte Leser neben dem Vorwitz auch einen ersprießlichen Seelen-Nutzen schöpfen könne". Im Gegensatz zu dem unbekannten Verfasser des "Teufelsnetzes", der alle Handwerke mit dem Teufel in Verbindung bringt, sucht Abraham a Santa Clara vor allem deren Zusammenhang mit der göttlichen Lehre aufzuzeigen. So auch bei den bescheidenen "Körbelmachern" ¹⁾: (Abb. 2)

"Diese Arbeit scheint zwar was weniger zu seyn/ als derGoldschmide ihre Kunst/indem diese mit Silber und Gold/ jene aber mit gemeinen Weyden umgehen/ welche in den nechsten Hecken und Gesträuß umsonst können abgeschnitten werden. Gleichwohl ist solche Arbeit nicht zu verwerffen/zumahlen sie gar nohtwendig in einem Hauß/ wie man dann zu Wien in Oesterreich in dieser Volck-reichen Stadt an einem Wochen-Marck viel tausend Körb sehen thut/ womit das sorgfältige Weiber-Volck das nohtwendige Kuchel-Proviant nacher Hauß tragt. So ist auch das Korbmachen kein neue erfundene Sach/weilen dergleichen Geschirr schon in Brauch gewest bey den Egyptern zu

1) Abraham a Santa Clara, Etwas für Alle... Würzburg 1699, S. 685 ff. (etwas gekürzt).

Pharaonis Zeiten/ dessen Mund-Becken von dreyen Körben bey der Nacht getraumt hat. Den Körbelmachern gereicht es zu sonderen Ehren, daß ihre Arbeit auch unser Herr und Heiland selbst mit einem Mirakel und Wunder-Werck geziert hat/ dann wie Er mit so wenig Brod so viel tausend Personen in der Wüsten gespeiset hat, da hat Er den zwölf Apostlen/ nach Aussag Maldonati und Cornelii/ befohlen/ es soll ein jeder einen Korb nehmen/ in welche nachmahls der Herr etliche Stückel von denen gebrochenen fünff Gersten-Brod geworffen/ so aber in denen Körben dergestalten gewachsen/ daß/ nach Er-sättigung so vieler Tausend Personen/ die Körbe gleichwohl noch gantz voller gefunden worden: woher aber diese Körb in der Wüsten genommen worden/ ist solche Frag nicht schwehr zu beantworten/ dann bey dem Jüdischen Volck/ forderist bey den gemeinen und armen Leuthen/ die Körb gantz gemein/ sowol die Hand- als Kopff-Korb/ haben also dazumahlen die Leuth viel Korb/ und in den Körben etliche Stuck Brod mit sich getragen: Gleichwie bey uns das gemeine Volck pflegt zu thun/ wann es anderwärts hin wallfahrten gehet: weil aber besagtes Brod schon verzehrt worden/ und der Hunger die gute Leuth schon ziemlich geplagt/ also hat sich der gütige Heiland erbarmet/ und durch ein so grosses Wunder-Werck gesättiget.

Cedrenus in Compend. Hist. schreibt/ daß mehr-gemeldte 12 Körb seynd zur Gedächtnuß des grossen Wunder-Wercks in der schönen Kirchen der 12 Apostlen nachmahls aufbehalten worden/ welche der grosse Kayser Constantinus zu Constantinopel hat aufrichten lassen/ solches ist gleichwohl den armen Körbelmachern eine sondere Ehr/ ob sie schon zuweilen viel Korb im Hauß/ und wenig Brod darinn; deßgleichen können sie ebenfalls prangen: daß auch vor diesem die Einsiedler in der Wüsten/ zu Vermeidung des Müssigganges ein solches Handwerck getrieben/ wie solches sattsam bekanntt von dem Heil Abbt Dorotheo, der nach den gewöhnlichen Bett-Stunden zur Hand-Arbeit sich begeben/und allerley Korb verfertiget/selbige verkaufft/ und die Losung unter die Armen theilet.

Daß die Körbelmacher alle sollen ohne Fehler seyn/ wird kein Vernünfftiger können sagen; dann nur gar bekanntt/ daß sie des Fluchens zihmlich gewohnt/ und so ihnen nur ein Weiden abbricht/ da muß der Teufel schon einen Knopff machen."

Ein Zeitgenosse Abraham a Santa Claras, der Frühaufklärer Christian Weise (1642-1708), scheint fast eine Vorliebe für die Korbmacher besessen zu haben: er schildert nicht nur in seinem Roman "Die Drey Klügsten Leute von der

Gantzen Welt" einen Korbflechter, sondern schrieb auch eine Schulkomödie mit dem Titel "Der Curieuse Körbelmacher" ¹⁾.

Der alte Korbflechter Coridon, den die Damen Sylvie und Belise auf der Suche nach ihren Männern treffen, die ausgezogen sind, die drei klügsten Leute der ganzen Welt zu finden, lebt zusammen mit seiner kräuterkundigen Frau Tityra in einer einsamen Hütte im Walde. Mit diesen beiden alten Leuten, die bei großer Armut ein gutes, christliches Leben führen, will Weise, der wie Abraham a Santa Clara mit seinen Schriften belehrende und bessernde Absichten verfolgte, "eine gattung von den allerklügsten ²⁾", weil rechtschaffenen und zufriedenen Leuten vorstellen ³⁾. Was er die Alten in einem langen Gespräch mit den Reisenden unter anderem auch von ihren äußeren Lebensumständen erzählen läßt, trifft, ähnlich wie die spätere Schilderung eines Landkorbmachers durch Jeremias Gotthelf in seiner bereits mehrmals erwähnten, bekannten Erzählung "Barthli der Korber" (1852) auf die meisten Landkorbmacher zu: "... Sylvie: Was nehmt ihr aber den ganzen tag vor? Tityra: Der mann geht ins holtz und sucht schwanke ruthen/ darnach setzen wir uns zusammen und flechten körbgen. Wenn auch eines fertig ist so sprechen wir: Gott lob und danck/ das körbgen ist auch gemacht ⁴⁾; wieder ein zweyer mit gutem gewissen verdient. Sylvie: Ihr lieben leutgen/ so werdet ihr über vier pfennige den tag nicht verdienen? Tityra: Wir brauchen nicht mehr. Das kühgen das im stalle stehet/ giebt so viel milch und butter/ als wir dürffen; im busche wachsen viel gesunde und gute kräuter/ davon schmecken die müsergen sehr gut. Nun fehlet es noch an dem lieben brodte/ das kauffen wir in der stadt/ wenn wir unsere waare loß werden. Was übrig bleibt/ davor lassen wir ein beil oder ein schnitt-messer schärfen... ⁵⁾".

1) Christian Weise, Die Drey Klügsten Leute von der Gantzen Welt. Leipzig 1707(zum ersten Mal 1675). -Ders., Der Curieuse Körbelmacher, Görlitz 1705.

2) Christian Weise, Die Drey Klügsten Leute von der Gantzen Welt, S.148

3) Die fränkische Heimatschriftstellerin Kuni Tremel-Eggert aus Burgkunstadt schildert in ihrem Roman "Die Rotmansteiner"(München o. J.) einen armen, doch innerlich zufriedenen Landkorbmacher u. stellt ihn in Gegensatz zu einem geldgierigen Großbauern.

4) Vielleicht Erinnerung an das bekannte Lied "Vom Körblinmacher" aus dem Ambrosier Liederbuch v. 1582(hrsg. v. Joseph Bergmann. Bibl. d. Litt. Ver. i. Stuttg. Stuttgart 1845, S.347 ff.):

"Ein körblinmacher in einem dorff im Schwabenland,
macht ein sontag vor tag ein korb mit seiner hand,
sprach zu seinem weib, lob Gott in seinem reiche:/:
Sprich Gott sey lob, das dieser korb ist gemacht,
sie wolts nicht thun, war eigensinnig, sprach ungeschlacht,
ist er gemacht, so sey er gemacht, gilt mir gleiche... usw."

5) Christian Weise, Die Drey Klügsten Leute..., S.149 f.

Im "Curieusen Körbelmacher" zeigt Weise dagegen das städtische, zünftig geordnete Korbmacherhandwerk seiner Zeit (Abb. 3). Der Korbmachermeister Fabian ist zwar wie die meisten Korbmacher in der Literatur und in der Wirklichkeit nicht gerade mit äußeren Lebensgütern gesegnet, doch da er ein ehrsamer - und wie besonders betont wird - "zunftmäßiger" Mann ist, hat der reiche Herr Balthasar nichts gegen ihn als Schwiegervater einzuwenden. Er stimmt der Heirat seines Sohnes mit des Meisters Tochter Sußgen ohne Zögern zu. Meister Fabian will seine Tochter aber nur einem Manne geben, der ein Handwerk gelernt hat. So wird der junge Herr aus Liebe zu seinem Sußgen Korbmacherlehrling, ähnlich wie in E. T. A. Hoffmanns Erzählung "Meister Martin der Kufner und seine Gesellen" (1819) drei junge Männer nur wegen der schönen Meisterstochter das Kufnerhandwerk erlernen. Doch Weise kann das Handwerksleben nicht wie der Romantiker Hoffmann mit der verklärenden Liebe für das "Altdeutsche" sehen, für ihn, der "einen unsentimentalen Blick für die Wirklichkeit seiner Umwelt ¹⁾" besitzt, ist es vielmehr Anlaß zu gutmütigem, zuweilen auch derbem Spott. Die Schilderung der Aufnahme des neuen Lehrlings, einer Zunftversammlung, eines Meisteressens und der Verfolgung eines Pfuschers geben ihm reichlich Gelegenheit dazu. Nach diesen breiten Schilderungen und vielen barocken Verwicklungen ergibt sich am Ende der Komödie, daß Meister Fabian seine Forderung mit weiser Voraussicht gestellt hat. Bald nachdem der "curieuse Körbelmacher" die Korbmacherstochter geheiratet und das Handelsgeschäft seines verstorbenen Vaters übernommen hat, verliert er sein ganzes Vermögen; er muß sich, um seinen Gläubigern zu entkommen, auf einem Kauffahrtei-Schiff als Schreiber anstellen lassen. Seine Frau erhält nach einiger Zeit die Nachricht von seinem Tode; sie willigt in eine zweite Heirat ein, der Bräutigam stirbt aber kurz vor der Hochzeit und hinterläßt ihr sein ganzes großes Vermögen. Eines Tages wird der Witwe von ihrer Magd ein Körbchen vom Markt gebracht, das den Arbeiten ihres verstorbenen Vaters sehr ähnlich ist. Sie will daher den Korbmacher gerne kennen lernen. Als sich dieser bei ihr einstellt, findet sie in ihm ihren totegeglaubten Mann wieder, der aus dem Schiffbruch gerettet wurde und sich mit Korbmachen den notwendigen Lebensunterhalt verdienen konnte. Dem erlernten Korbmacherhandwerk verdankt er, daß er sich am Leben erhalten konnte; das Handwerk führte endlich auch die glückliche Wiedervereinigung der Gatten herbei.

1) Karl Justus Obenauer in: Handbuch des deutschen Schrifttums, hrsg. v. Franz Koch. Potsdam o. J. Bd. 2, S. 33.

II.

DAS HANDWERKSERZEUGNIS DER KORBMACHER

Einführung: Über den Gebrauch der Körbe.

Die geflochtenen Behälter, die schon zum Urhausrat Europas gehörten ¹⁾, waren in Deutschland durch die Jahrhunderte hindurch unentbehrliche Gegenstände des täglichen Gebrauchs in Haushalt, Landwirtschaft und Gewerbe, wie auch die zahlreichen bildlichen Darstellungen von Körben seit dem späten Mittelalter beweisen ²⁾. Anfänglich erscheinen die Körbe meist als Attribute von Heiligen, besonders die Hl. Dorothea, die unter Diokletian den Märtyrertod erlitt, wird gewöhnlich mit einem Körbchen für Blumen und Früchte abgebildet ³⁾ (Abb. 4). Auch Elisabeth von Thüringen, Josef, Joachim und andere Heilige werden häufig mit einem Korb dargestellt ⁴⁾.

- 1) Handwb. des dt. Aberglaubens V, S. 241.
- 2) Vgl. z.B.: Alwin Schultz, Deutsches Leben im XIV. u. XV. Jahrhundert. Bd.1, Prag, Wien, Leipzig 1892, Fig. 2, 12, 118, 136, 190, 192, 200, 202, 203, 205, 206, 218 u. Taf. VII, Fig.1; Adolf Bartels, Der Bauer, Monogr. z.dt. Kulturgesch. Leipzig 1900, Abb. 6, 11, 15, 16, 19, 20, 22, 38, 40, 41, 44, 46, 57, 58, 63, 66, 80, 97, 98, 134, 138, 139, 141, 143, 144, 147, 152, 155, 161; Ernst Mummenhoff, Der Handwerker. Monogr. z.dt. Kulturgesch. Leipzig 1901, Abb. 15, 17, 50, 71, 72, 78, 80, 83, 116, 117, 134. Siehe auch die vielen Korbabbildungen bei Ludwig Richter (1803-1884).
- 3) Als die Heilige zur Hinrichtung geführt wurde, hat nach der Legende Theophilus, der Sachwalter Diokletians, höhnisch zu ihr gesagt, sie solle ihm Blumen und Früchte senden, wenn sie in ihrem himmlischen Garten angekommen sei. Auf dem Richtplatz ist ein Engel vor der Heiligen erschienen, der ein Körbchen voll Rosen und Äpfeln trug. Sie hat ihn zu Theophilus geschickt, der sich darauf zum Christentum bekehrt haben soll (Vgl. Karl Künstle, Ikonographie der Heiligen. Freiburg i.Br. 1926, S.187 f.).
- 4) Vgl. Rudolf Pfeiderer, Die Attribute der Heiligen. Ulm 1920, S. 95. - Clementine Lippert, Symbol-Fibel. Kassel 1955, S.103: "Ein Körbchen in dem das Christkind liegt oder das neben der Mutter Gottes steht (auch Anna, die Mutter Mariae trägt manchmal einen Korb) bezieht sich auf 5. Mose 26,4 und 5. Mose 28,5 und bedeutet nicht die Lagerstatt des Kindes, sondern weist hin auf den großen Segen, der auch auf Maria bezogen wird".

Auf einem zwischen 1450 und 1475 wahrscheinlich in Nürnberg entstandenen Einblattholzschnitt, der das für einen jungen Hausstand notwendige Hausgerät zeigt, sind neben anderem auch ein Eierkörbchen und ein Rückenkorb zu sehen ¹⁾. Die Körbe gehörten ja noch bis in die dreißiger Jahre unseres Jahrhunderts in manchen ländlichen Gegenden zur Brautaussteuer. So in der Schwalm, wo das "Brautwerk" einer reichen Bauerntochter 30-45 Körbe enthalten mußte ²⁾. Da die Körbe durch fabrikmäßig hergestellte, billige Behälter und durch die fortschreitende Technisierung von Landwirtschaft und Gewerbe stark in den Hintergrund gedrängt worden sind, erscheint heute die Zahl der Körbe im Schwälmer Brautwerk sehr hoch. Früher war jedoch der Gebrauch der Körbe außerordentlich groß und vielseitig: geflochtene Behälter wurden nicht nur zum Transport von Wäsche, Obst, Futter, Holz und ähnlichem verwendet, wozu sie ja noch jetzt, wenn auch nicht mehr so ausschließlich wie einst gebraucht werden, sondern es gab noch andere, heute kaum mehr bekannte Verwendungszwecke für die Erzeugnisse des Korbmacherhandwerks. Darüber geben vor allem die Lexika und das technologische Schrifttum des 18. Jahrhunderts Auskunft (bestätigt werden diese Angaben zum größten Teil von einer aus dem Jahre 1773 stammenden Lohnliste für die Gesellen der Kölner Korbmacherzunft, in der die wichtigsten Korbmacherarbeiten aufgeführt werden ³⁾).

So gab es den "Wärm- oder Hemdkorb⁴⁾", der oben gewölbt geflochten war und in den eine Kohlenbecken gesetzt wurde, um darüber die Kinderwindeln und -hemden anzuwärmen.

Den "Laugenkorb ⁵⁾", einen grobgeflochtenen, unten spitz zulaufenden Korb, der auf zwei langen Querhölzern stand, setzte man über die Waschwanne und bereitete in ihm aus Asche und Wasser die Waschlauge zu.

- 1) Abgebildet bei Alwin Schultz, a. a. O., Bd. I, Fig. 136.
- 2) Die Körbe mußten auf dem Kammerwagen "prahlen"; dazu wurden sie mit den Henkeln an zwei eigens zu diesem Zweck auf je einer Seite des Wagens angebrachten Stangen aufgehängt. Es war Brauch, daß der Korbmacher neben dem Kammerwagen herging und die Bremsen bediente, dafür erhielt er im Brauthaus außer dem Rechnungsbetrag in Goldstücken noch ein gutes Frühstück und ein ansehnliches Trinkgeld (Flechtwerk, Jg. 7 (1955), S. 134).
- 3) Stadtarch. Köln, Zunft-Abteilung, Akten 402.
- 4) Joh. Georg Krünitz, Oeconomisch-technologische Encyklopädie, Bd. 44, S. 485.
- 5) Vollständiges und sehr Nutzbares Haußhaltungs-Lexicon. Bd. 1, Bamberg 1754, S. 765.

Der "Bettkorb ¹⁾" wurde in der Form eines hölzernen Bettes aus ungeschälten oder geschälten Weiden geflochten und war am Kopf- und Fußende mit Handhaben versehen. Die Hausfrau verwahrte in ihm die übrigen Betten; im Notfall wurde er auch als Bett gebraucht. Im "Kleiderkorb ²⁾" verwahrte man die Kleidung; an Stelle der heutigen Koffer benutzte man "Schließ- oder Reisekörbe ³⁾". In die "Backkörbe ⁴⁾" legte man den Teig, bis er in den Ofen geschoben wurde; das Brot wurde nicht wie heute in einem blechernen Brotkasten, sondern im "Brotkorb ⁵⁾" aufbewahrt. Die "Hühnerkörbe ⁶⁾" gebrauchte man, um "junge Hühner darunter zu erziehen", und in den hohen, runden "Spreukörben ⁷⁾" wurde die Spreu aus der Scheune auf den Spreuboden getragen.

An Stelle von hölzernen Wagenkästen verwendete man für Bauern- und Rüstwagen häufig vom Korbmacher aus Weidenruten geflochtene "Wagenkörbe"; die mit vier Holzrädern versehenen Körbe "darinnen die Kinder-Mägde die kleinen Kinder hin und wieder zu fahren" pflegten, wurden ebenfalls so genannt ⁸⁾.

Alle zum Decken eines Tisches notwendigen Dinge wie Tischtuch, Teller, Bestecke usw. wurden im meist rechteckigen, mit einem Henkel versehenen "Tischkorb ⁹⁾" aufgetragen. Das Geschirr verwahrte man im "Schüssel ¹⁰⁾" und

-
- 1) Allgemeines Haushalts-Lexicon. Bd. 1, Leipzig 1749, S. 203.
 - 2) Joh. Heinr. Ludwig Bergius, Neues Policey und Cameral-Magazin. Bd. 5, Leipzig 1779, S. 378. - In einem Hinterlassenschaftsinventar aus Isen vom Jahre 1770 werden auch "Gewandt körb" aufgeführt (Volkskunst und Volkskunde. Jg. 6, München 1908, S. 34).
 - 3) J. H. L. Bergius, a. a. O., S. 378.
 - 4) J. G. Krünitz, Bd. 44, S. 485.
 - 5) Vgl. die Redensarten mit "Brotkorb" im Dt. Wb. II, 404.
 - 6) Krünitz, Bd. 44, S. 486 u. Bd. 26, S. 184 u. Fig. 1492^k.
 - 7) Joh. Heinr. Zedler, Grosses vollständiges Universal-Lexicon Aller Wissenschaften u. Künste. Bd. 15, Halle u. Leipzig 1737, Sp. 1509.
 - 8) Auch das Geflecht, das zwischen die Leitern eines Wagens gelegt wurde, um das Herausfallen der Ladung zu verhindern, wurde gelegentlich "Wagenkorb" genannt. Vgl. Joh. Heinr. Zedler, a. a. O., Sp. 1509 f. u. Dt. Wb. XIII, 457.
 - 9) Joh. Karl Gottfr. Jacobsson, Technologisches Wörterbuch. Bd. 4, S. 408.
 - 10) Dt. Wb. IX, 2075. - In einem Hinterlassenschaftsinventar (1773) aus dem Bayrischen Wald erscheint u. a. auch: "1 Schüsselkorb" (Bayr. Jahrbuch f. Volkskunde. Regensburg 1956, S. 13).

im "Tellerkorb"¹⁾, die Löffel im "Löffelkörbchen"²⁾, das an der Wand aufgehängt wurde. Die "Flaschenkörbe"³⁾ mit eingeflochtenen Fächern wurden zum Tragen von Flaschen gebraucht.

Aus Weidenruten geflochtene "Confectkörbe" hatten so "mancherley angenehme und zur Veränderung des Aufsatzes so artige Gestalten, daß das Auge sowohl als der Geschmack vergnüget" wurden, wenn sie "mit Früchten und Confect bedeckt" auf eine Tafel gesetzt wurden⁴⁾.

Nicht ganz aus dem Gebrauch gekommen sind bis heute "allerley kleine und niedrig geflochtene", zur Verwahrung des Näh- und Strickzeugs dienende Körbchen⁵⁾. Für ein solches Handarbeitskörbchen bedankt sich Frau Rat Goethe 1789 in einem reizenden Brief bei ihrer kleinen Enkelin Jettchen: "O! was habt ihr mir vor Freude gemacht! ... Und erst mein liebes Jettchen! mit seinem schönen Körbgen - so zierlich als man's nur machen kann - potz fickermant! Jetzt muß die Großmutter fleißig sein und Nb. auch schöne Arbeiten machen wie es sich zu so einem eleganten Körbgen schickt⁶⁾".

Der Gebrauch der Körbe war aber "nicht allein in der Haushaltung, sondern auch bey vielen Handwerkern und Künstlern, ingleichen in der Handlung, ungemein groß⁷⁾". Neben den Bäckern, Metzgern, Gärtnern, Gemüse- und Obsthändlern, von denen auch heute noch manche Körbe benützen, der größte Teil aber schon zur Verwendung von Draht- und Plastikkörben und Holzsteigen übergegangen ist, gab es früher noch eine Reihe anderer Handwerker und Gewerbetreibender, die Körbe gebrauchten:

-
- 1) Joh. Sam. Hallen, Werkstätte der heutigen Künste. Bd. 5, S. 205. - Hans Folz führt in seinem Spruchgedicht "Von allem Hausrat" (um 1480) "Schussel vnd teller korb" auf (in: Theodor Hampe, Gedichte vom Hausrat aus dem XV. u. XVI. Jahrhundert, Straßburg 1899, Bl. a II alpha).
 - 2) Im Straßburger Hausratsgedicht (um 1514) "Löffel korblin" (in: Th. Hampe, a. a. O., Bl a II beta).
 - 3) Krünitz, Bd. 44, S. 486
 - 4) ebenda, S. 487.
 - 5) ebenda, S. 486.
 - 6) Die Briefe der Frau Rath Goethe, hrsg. v. Albert Köster, Bd. 1, Leipzig 1908, S. 199 f.
 - 7) Krünitz, Bd. 44, S. 482

Die Weißgerber hatten einen hohen, runden, weitgeflochtenen Weidenkorb mit vier Füßen, in dem sie die Schurwolle wuschen, die Sattler und Taschner verwendeten einen großen, mit einem Henkel versehenen Korb, um die Kälberhaare darin zu waschen, und die Schuster legten ihre Drahtknäuel in einen oben spitzig zulaufenden Korb, der "Draht- oder Knäuelkorb" genannt wurde ¹⁾.

In einem Korb zogen die Dachdecker die Erde, die sie zum Strohecken brauchten, auf das Dach ²⁾; in langen, rechteckigen, mit Leinwand ausgeschlagenen und an den Schmalseiten mit Handhaben versehenen Weidenkörben wurde in den Wachsbleichereien das gebänderte und in Scheiben geformte Wachs auf die Bleiche gebracht ³⁾. Die Brauer hatten aus Weiden geflochtene "Hopfenkörbe", durch die das mit Hopfen gekochte Bier geseiht wurde, und "Malzkörbe", um darin das getrocknete Malz auf den Malzboden zu schaffen ⁴⁾. In den Eisenhämmern trug man das Erz und den Fluß in flachen Körben, die "Füllkörbe" genannt wurden, zu den Öfen; in den Salzsiedereien wurde das gekörnte Salz in große, spitz zulaufende "Salzkörbe" gefüllt, damit das Wasser ablaufen konnte ⁵⁾.

Eine besonders große Rolle spielten die Körbe in der Fischerei: die Fischer gebrauchten Körbe sowohl zum Fischfang ("Reusen") als auch zum Transport der Fische ("Fischkörbe"). In Körben konnten die Fische auch zum Frischhalten in das Wasser gesetzt werden ⁶⁾.

1) Krünitz a.a.O., Bd. 44, S. 489.

2) ebenda, S. 490.

3) ebenda, S. 489.

4) ebenda, S. 487.

5) ebenda, S. 487 u. S. 488. Vgl. auch Georg Agricola, De Re Metallica. Neudruck Düsseldorf 1953, S. 123 u. S. 125, Abb. S. 124: Körbe, mit denen Erde, Steine, Erze u. andere Materialien aus den Schächten gezogen werden. Abb. von Salzkörben s. ebenda, S. 474.

6) Krünitz, a.a.O., Bd. 44, S. 488 u. Bd. 12, S. 655 ff. "Reusen" wurden von den Fischern selbst gemacht, waren aber auch Korbmacherarbeit. In den Kölner Lohnlisten werden Reusen aufgeführt.

Unentbehrlich waren die Körbe den Marktleuten und Hausierern zum Mitführen ihrer Waren ¹⁾. Im Großhandel verwendete man aus ungeschälten Weiden geflochten "packkörbe ²⁾" (nach der erwähnten Lohnliste stellten die Kölner Korbmacher solche Körbe in acht verschiedenen Größen her). Neben vielen anderen Gütern wurde z.B. auch das Fensterglas in geflochtenen Behältern, den "Gaskörben", von denen jeder 24 Glastafeln faßte, versandt; "Korb" bedeutete aber hier nicht allein den Behälter, in den die Ware gepackt wurde, sondern auch die Ware selbst, die in ihm enthalten war, also jeweils 24 Glastafeln ³⁾. Überhaupt galt "Korb" im Geschäftsleben als Maß; so heißt es z.B. in einer Nürnberger Chronik aus der Zeit um 1400: "feigen und rosein kawft man bey zwayn korben und di korben schullen zu Pruck haben bey 180 ⁴⁾"; als Maß für Fische erscheint "Korb" im 15. Jahrhundert in Frankfurt a.M.: "eyn korb Rynfisches ⁵⁾".

Die geflochtenen Behälter werden auf verschiedene Arten getragen. Kleinere runde, ovale oder eckige, offene oder auch mit einem Deckel versehene Körbe mit einem oder zwei Henkeln werden am Arm oder in der Hand getragen. Diese zuweilen mit einem Kupfereinsatz ausgestatteten, aus ganzen oder gespaltenen Weiden geflochtenen "Arm- oder Handkörbe", mit denen vor allem "das sorgfältige Weiber-Volck das nohtwendige Kuchel-Proviant nacher Hauß ⁶⁾" trug, werden heute nur mehr wenig getragen, an ihre Stelle sind die Netze, die Stoff-, Leder- und Kunststoffaschen getreten. Große Körbe zum Befördern schwererer Lasten werden mittels zweier über die Schulter gehender Bänder auf dem Rücken getragen. "Es giebt keine zweckmäßigere Art, selbst schwerere Sachen fortzubringen, als die in solchen Tragekörben" heißt es noch 1836 im "Hauslexikon ⁷⁾"; durch die Schubkarren und kleinen Handwagen, die bei den verbesserten Wegverhältnissen heute fast überall angewandt werden können, durch die Rucksäcke und nicht zuletzt die Motorisierung sind die "Rücken- und Tragkörbe" jedoch fast ganz verdrängt worden.

1) Vgl. "Korbkrämer", Dt. Wb. V, 1806, S. bei Richard Beitzl, Deutsche Volkskunde, Berlin 1933, Abb. S. 506; s. auch den Krämer in Hans Holbeins d.J. "Totentanz".

2) Krünitz, Bd. 44, S. 490.

3) Ebenda, u. Bd. 18, S. 672.

4) Die Chroniken der deutschen Städte. Bd. 1, Leipzig 1862, S. 102.

5) G.L. Kriegk, Deutsches Bürgertum im Mittelalter. Frankfurt a.M. 1868, S. 384.

6) Abraham a Santa Clara, a.a.O., S. 685.

7) Bd. 4, Leipzig 1836, S. 809.

Verschwunden ist heute auch die Gewohnheit der Frauen in manchen Gegenden, Lasten in geflochtenen Behältern, in "Kopfkörben ¹⁾", auf dem Kopf zu tragen. Bis zum 1. Weltkrieg war diese Tragweise bei den Frauen und Mädchen mehrerer hessischer Trachtengebiete (Kreis Hansa, Schwalm, Ederkreis, Kreis Marburg) ²⁾ noch üblich. Ohne die Hände zu Hilfe zu nehmen, trugen die hessischen Frauen stundenlang selbst schwere Lasten im Korb auf dem Kopf (Rückenkörbe waren hier nicht gebräuchlich). Auf diese Weise brachten sie Eier, Butter, Käse usw. zum Markt in die Stadt und zur Erntezeit das Essen auf die Felder. Damit der Korb nicht drückte, wurde ein ringförmiges, etwa tellergroßes, mit Schafwolle gefülltes und mit bunten Applikationen verziertes Kissen aus Wolltuch, der sogenannte "Kützel" oder "Kitzel ³⁾" untergelegt. Auch in bayrischen Gebieten war es früher üblich, Körbe auf dem Kopf zu tragen, denn in einem Hinterlassenschaftsinventar aus dem Bayrischen Wald vom Jahre 1679 ⁴⁾ wird u.a. "1 Prot haupten khorb" aufgeführt und in einem Traunsteiner Inventar von 1680 ⁵⁾ erscheinen "2 Kopfkürbh".

Am häufigsten werden heute noch die "Hebekörbe ⁶⁾" in verschiedenen Größen gebraucht, die an zwei Griffen getragen werden.

-
- 1) Dt. Wb. V, 1776. "Kopff-Körb" bei Abraham a Santa Clara, a.a.O., S. 686.
 - 2) Flechtwerk. Jg. 7 (1955), S. 278.
 - 3) A.E.C. Vilmar, Idiotikon von Kurhessen, S. 233 f. - Auch "Kringe" genannt: "... An Orten wo die Weiber Viktualien und anderes in Körben auf dem Kopfe tragen, haben sie Kringen, wie sies nennen, von Tuch mit Pferdehaar ausgefüllt, dass der harte Korb nicht auf den Scheitel drückt..." (Alles um Liebe. Goethes Briefe hrsg. v. Ernst Hartung. Düsseldorf u. Leipzig o.J., S. 230).
 - 4) Bayrisches Jahrbuch für Volkskunde. Regensburg 1956, S. 12.
 - 5) Bayrisches Jahrbuch für Volkskunde, Regensburg 1950, S. 159.
 - 6) Dt. Wb. IV, 2, 720.

Der Flechtstoff: die Weide

Der ursprünglichste und am meisten gebrauchte Flechtstoff des deutschen Korbmacherhandwerks sind die biegsamen und zähen Zweige der als Baum oder Strauch auftretenden Weide. Die Bezeichnung "Weide" (mhd. *wîde*, ahd. *wîda*, md. *weide*, mnd. *wîde*, nnl. *wijde*, *wije*, ags. *wīþig*, engl. *wīi*, nengl. *withy*, anord. *viðir*, schwed. *vide*) geht wie viele andere Namen der idg. Sprachen für Rankengewächse, Flechtwerk und biegsame Zweige auf die idg. Wurzel **uei*- "drehen, biegen" zurück ¹⁾. Im oberdeutschen Raum wird der Gebrauch des Wortes durch "Felbe" f.m. (mhd. *vēlwe*, ahd. *fēlewa*, *fēlawā*, got. *filwa*) und "Felber" m. (mhd. *vēlwaere*, *vēlwer*, ahd. *fēlawāri*, *fēlwāri*) eingeschränkt ²⁾. "Wilge" f. wird im Elsaß (*wilje*, *willi*), in der Pfalz (welche *wilche*) und in Niederdeutschland (nnd. *wilge*, auch *wichel*, ostpreuß., ostfries. *wilge*, nl. *wilg*, mnd. *wilge*) für Weide gebraucht ³⁾.

Die Weide mit ihrer Vielzahl von Arten (über 300) ⁴⁾, Abarten und Kreuzungen ist eine außerordentlich verbreitete Pflanze, die in fast allen Gebieten zu finden ist, da die Bäume und Sträucher verhältnismäßig anspruchslos sind. Am besten gedeiht die Weide aber auf feuchtem, lehmig-sandigem Boden, daher tritt sie auch besonders in Tälern und Niederungen von Flüssen auf. Das enge Verhältnis zwischen Weiden und Wasser ist so auffällig, daß es auch im Sprichwort seinen Niederschlag gefunden hat: "Wo Weiden sind, da ist auch Wasser" ⁵⁾.

Den Korbmachern dienen von den vielen Weiden im wesentlichen drei als Flechtweiden. Diese und eine Anzahl ihrer Abarten und Kreuzungen eignen sich besonders gut zum Flechten, da ihre Ruten einen schlanken, wenig verästelten Wuchs haben, sich leicht spalten und schälen lassen, sowie biegsam, zäh und haltbar sind:

-
- 1) Walde-Pokorny, Vergl. Wb. der idg. Sprachen, S. 223 ff.; Kluge, Etymolog. Wb., S. 848; Dt. Wb. XIV, 1,1, 140 f.
 - 2) Dt. Wb. II, 1474; vgl. die Belege im Bayr. Wb. I, 710 f. u. im Schwäb. Wb. II, 1032 f.
 - 3) Dt. Wb. XIV, 2, 135 f.
 - 4) Hubert Hugo Hilf, Das Flechtweidenbuch, Hannover 1949, S. 23.
 - 5) Karl Friedr. Wilh. Wander, Deutsches Sprichwörter-Lexikon. Bd. 5, Leipzig 1877, Sp. 80.

Die Hanfweide (auch Korbweide; in Obfr. "Zainweide", gesprochen "Zaweidn"; *Salix viminalis* L.). Diese wohl verbreitetste europäische Nutzweide hat ihren Namen von der Ähnlichkeit ihrer Blätter mit denen des Hanfs. An diesen langen, schmalen, an der Unterseite filzig behaarten Blättern ist die Hanfweide leicht zu erkennen. Ihre kräftigen, wenig verzweigten Ruten, die eine gelblichgrüne bis grüne Rinde haben, werden besonders zu groben Körben verflochten.

Die Steinweide (auch Purpurweide; *Salix purpurea* L.). Eine ebenfalls in Europa sehr verbreitete, genügsame Weidenart. An ihren länglich-ovalen, gegen die Spitze zu breiten Blättern ist auch sie leicht zu erkennen. Ihre Ruten sind kurz bis mittellang, schlank und sehr biegsam.

Die Mandelweide (auch Schälweide; *Salix amygdalina* L.). Die Bezeichnung stammt von der Ähnlichkeit ihrer länglichen, lanzettenförmig zugespitzten und am Rande gesägten Blätter mit denen des Mandelbaums. Ihre feinen, zähen und harten Ruten sind leicht schälbar und haben ein schneeweißes Holz.

Früher genügten den Korbmachern die wildwachsenden Flechtweiden, mit der Ausdehnung der Korbwaren-Hausindustrie im 19. Jahrhundert wurde jedoch ein planvoller Weidenanbau nötig. Als "Kulturweiden", die neben geeigneten Bodenverhältnissen eine sorgfältige, sachkundige Pflege brauchen, werden hauptsächlich die drei angeführten Weidenarten und deren Abarten und Kreuzungen angebaut. In letzter Zeit hat noch die sogenannte "Amerikanerweide" (*Salix americana*), eine um 1880 aus Amerika eingeführte Kreuzung, große Bedeutung gewonnen. Sie weist Merkmale der Stein- und der Mandelweide auf. Ihre Ruten sind schlank, hart, zäh und astrein, lassen sich gut schälen und besitzen ein schneeweißes Holz; sie eignen sich also für die Weißkorbmacherei und besonders für die Feinflechtereie. Bereits im 19. Jahrhundert wurden Weiden in großen Mengen aus dem Ausland eingeführt; so besonders schlanke, fast fadendünne Weiden aus Frankreich, die in Oberfranken "Französla" genannt wurden, und aus England die außerordentlich zähen "Englischen Spitzen" ("Spitzen" werden kurzgewachsene, etwa 40-80 lange Weidenruten genannt).

Das Schneiden und das Schälen der Weidenruten wurde früher meist von den Korbmachern besorgt. Heute werden diese Arbeiten nur mehr von wenigen Landkorbmachern selbst ausgeführt, der größte Teil der Korbmacher bezieht die Weiden schon geschnitten und geschält von den Weidenanbauern und Weidenhändlern. Geschnitten werden die Weidenruten mit der "Hippe" (in Oberfranken

"Zainhippe", gesprochen "Zahappn"), einem Messer mit hölzernem Griff und starker, an der Spitze sichelförmig gekrümmter Klinge (Abb. 5).

Das Schälen der Weidenruten ist nur möglich, wenn der Saft im Holz steht. Weidenruten, die um diese Zeit (etwa von Mitte April bis Mitte Oktober) geschnitten werden, lassen sich daher leicht schälen. Das Schälen der Weidenruten muß aber sofort nach dem Schneiden vorgenommen werden, weil sonst die Rinde antrocknet. Das Schneiden der Weidenruten zur Saftzeit, das für die sogenannte "Sommerschäle" notwendig ist, hat aber den großen Nachteil, daß die Weidenstöcke sehr geschädigt werden; vor allem sind die zu dieser Zeit geschnittenen Weidenruten wenig haltbar, da das Holz noch nicht genügend ausgereift ist.

Als die Korbmacher noch hauptsächlich wilde Weiden verarbeiteten und die Ruten selbst schnitten, war die Sommerschäle allgemein üblich. Ein alter Korbmacher aus Rotenburg in Hessen erinnert sich noch heute an die in seiner Kindheit alljährlich am 1. August beginnende Sommerschäle, an der immer die ganze Familie und mehrere Gesellen mit ihren Frauen und Kindern teilnahmen ¹⁾. Am Weidenplatz wurde ein großes viereckiges Zelt aus Weidenstöcken und einer Leinendecke errichtet. Das Zelt war 6 m lang und 2 bis 3 m breit, je nachdem, wieviele Personen - oft 8 bis 15 - an der Sommerschäle teilnahmen. Bis Ende August wurde vom Morgengrauen bis zum Abend gearbeitet. Zwei Männer schnitten die Weiden, die von den anderen jeweils noch am gleichen Tag geschält werden mußten. Man schälte für das ganze Jahr ausreichend Weiden. Alle Beteiligten schliefen unter dem Zelt, nachdem sie vor dem Schlafengehen gemeinsam Heimat- und Volkslieder gesungen hatten. Jedes Jahr wurde der Arbeitsplatz gewechselt, bis am ersten Weidenplatz die Weiden wieder nachgewachsen waren. Der hessische Korbmacher hat 1917 die letzte Sommerschäle ausgeführt.

Seitdem die Weiden immer mehr in Kulturen angebaut werden, ist man dazu übergegangen, die Ruten während der Saftruhe, also in der Zeit nach dem Laufabfall bis vor dem Saftantrieb (meist im November) zu schneiden, um die Stöcke zu schonen. Um den Safttrieb hervorzurufen, der die Ruten "schälreif" macht, werden sie gleich nach dem Schneiden in Teiche, Bäche, Flüsse oder eigens im Freien angelegte "Schälteiche" "eingesetzt", und zwar so, daß

1) Flechtwerk, Jg. 7 (1955), S. 115.

sie senkrecht ungefähr 10 cm hoch im Wasser stehen. Sobald die Weidenruten "angewachsen" sind, und sich ihre Rinde leicht lösen läßt, werden sie geschält. Außer dieser sogenannten "Teich-, Freiland- oder Frühjahrsschäle" (Mai, Juni), wird auch häufig die "Treib- oder Winterschäle" (den ganzen Winter über) vorgenommen, bei der die zur Zeit der Safruhe geschnittenen Ruten im geschlossenen Raum, im Treibhaus angetrieben werden. Ebenso wie bei der Sommerschäle erhält man auch bei der Frühjahrs- und der Winterschäle weiße Ruten.

Ein besonders schnelles Verfahren, die Weidenruten schälreif zu machen, ist die "Kochschäle". Zum Unterschied von den bisher geschilderten Methoden können auf diese Weise neben frischen sogar auch schon teilweise oder ganz getrocknete Ruten schälreif gemacht werden. Die Weiden werden in einem Kessel mit Wasser zum Sieden gebracht, dann mit kaltem Wasser abgeschreckt und geschält. Das Holz der so behandelten Ruten hat eine zartbraune bis rotbraune Farbe. Durch das Sieden wird nämlich der in der Rinde enthaltene Gerbstoff gelöst, er tritt in das Holz über und bewirkt die Färbung, die je nach der Dauer des Siedens und des späteren Trocknens im Freien nach dem Schälen mehr oder weniger nachdunkelt.

Geschält werden die Weidenruten nach allen diesen Verfahren dann auf die gleiche Weise. Mit der "Klemme" oder dem "Weidenschäler" (in Obfr. auch "Strüpfn", von "abstrüpfn"; in Niederbayern ¹⁾ auch "Rüatschaba"), einem hölzernen oder metallenen Druckwerkzeug, das aus zwei Schenkeln besteht, die federnd miteinander verbunden sind, läßt sich die Rinde leicht von den Ruten lösen. Die Rute wird durch die Schenkel der Klemme, die in der Hand gehalten wird ("Handklemme") oder im Boden oder auf einem Gestell befestigt ist ("Stockklemme"), gezogen. Das dicke Ende der Weidenrute ("Stammende" genannt) wird dabei in den Spalt geklemmt, und mit der linken Hand zusammengepreßt, während die rechte Hand die Weide, die etwa 30 bis 40 cm durchgesteckt war, durch die Klemme zieht. Durch den Druck platzt die Weidenschale auf, nachdem auch das dünne Ende der Weidenrute ("Spitze" genannt) durchgezogen wurde, kann die Schale leicht abgezogen werden (Abb. 6). Obwohl es bereits Schälmaschinen gibt, wird das Schälen der Weiden auch heute noch meist nach diesem uralten Verfahren mit der Hand besorgt, da die Maschinen nicht immer genau arbeiten.

1) Waltinger, Die Korbmacher in Winzer, S. 225

Die geschälten Weiden werden ebenso wie diejenigen, die ungeschält verarbeitet werden sollen, im Freien zum Trocknen ausgelegt. Nach dem Trocknen werden sie mit dem aus dünnen Weiden gedrehten "Wied" (Obfr.) zu "Büscheln" (Obfr.) zusammengebunden. Die Korbmacher unterscheiden:

1) grüne Weiden.

Das sind ungeschälte Weidenruten. Sie werden auch "graue" oder "schwarze" Weiden genannt. Der Korbmacher verwendet sie zur Herstellung von groben Körben, wie solchen zum Transport von Holz, Flaschen, Kohlen, Fischen, landwirtschaftlichen, gärtnerischen und industriellen Erzeugnissen. Zur "Grün-, Grau- oder Schwarzkorbmacherei" werden lange, kräftige Ruten, auch solche von wildwachsenden Weidenbäumen und -sträuchern genommen.

2) weiße Weiden.

So werden geschälte Weidenruten mit weißem Holz genannt. Die Korbmacher verflechten ganze weiße Weiden zu großen und kleinen Gebrauchskörben feinerer Art, wie sie besonders im Haushalt und im Gewerbe (Bäcker-, Metzger-, Wäschereikörbe usw.) gebraucht werden. Gespaltene weiße Weiden (Weidenschienen) werden zur Herstellung besonders feiner und kunstvoller Körbchen (Zier-, Näh-, Blumenkörbchen usw.) verwendet, eine Arbeit, für die vor allem die oberfränkischen Korbmacher berühmt sind. Die sogenannte "Weißkorbmacherei" stellt höhere Ansprüche an die Güte der Weiden als die Grünkorbmacherei. Zur Herstellung von Gebrauchskörben aus ganzen weißen Weiden sind größtenteils kräftige, lange Ruten nötig, aber auch schlanke, kurze werden dazu verwendet. Die Feinflechterei verlangt besonders feine, gleichmäßige, zähe und harte Weiden. Für beide Arbeitsarten sollen die Ruten von möglichst reiner weißer Farbe sein.

3) rote Weiden.

So werden geschälte Weiden mit zartbraunem bis rotbraunem Holz genannt. Da sie ja durch Sieden schälreif gemacht wurden, spricht der Korbmacher auch von "gesottenen Weiden" oder "Kochweiden". Sie werden zu den gleichen Arbeiten wie die weißen Weiden verwendet.

DAS HANDWERKSGERÄT DER KORBMACHER

Die meisten der einfachen Werkzeuge der Weidenkorbmacher haben sich seit Jahrhunderten kaum geändert; wie bereits erwähnt ¹⁾ glaubt Ludwig Pfeiffer sogar in einigen steinzeitlichen Geräten Korbmacherwerkzeuge zu erkennen, die sich im großen und ganzen nur wenig von denen der heutigen Korbflechter unterscheiden.

a) Zum Bearbeiten der Weidenruten dienen:

Der Schnitzer. (Abb. 7)

Der "Schnitzer" ist ein Messer, dessen Heft und Klinge nahezu gleich lang sind. Der Rücken der aus hartem Stahl bestehenden Klinge ist etwas stärker als der gewöhnlicher Messer. Das Heft ist abgerundet und paßt sich daher gut der Hand an. Der Korbmacher braucht den Schnitzer nicht nur zum Herrichten, sondern auch zum Verarbeiten der Weidenruten. Für feine Arbeiten (Vorspalten der Ruten, Anspitzen der Schienen usw.) besitzt er noch einen kleineren Schnitzer.

Die Korbmacherschere. (Abb. 8)

Mit der "Korbmacherschere" werden auch stärkere Weiden ("Weidenstöcke"), die mit dem Schnitzer nur schwer geteilt werden können, durchgeschnitten. Sie ist meist ganz aus Metall und besitzt flache, etwas geschweifte Blätter und lange Griffe, die durch eine Feder auseinandergetrieben werden. Ein Anschlagstift auf der Innenseite der Griffe verhindert das Übergreifen der Blätter. Der Feinflechter verwendet zum Abschneiden der Schienen eine gewöhnliche Schere.

Der Spalter. (Abb. 9)

Der "Spalter", in Oberfranken auch "Schlitzer" genannt, ist ein kleines, kegelmäßig-förmiges Werkzeug, das aus Metall oder Bein, meist aber aus Hartholz gefertigt ist. An einem Ende ist es abgerundet oder läuft in einen Knopf aus, am anderen besitzt es drei oder vier, durch Einkerbungen entstandene, wie Strahlen von einem Mittelpunkt auslaufende Schneiden, die in gleicher Entfernung voneinander stehen. Mit Hilfe dieses Werkzeugs wird die Weidenrute in drei oder vier gleiche Teile ("Schienen", obfr. "Schinn") gespalten. Am gebräuchlichsten ist der "Dreispalter" (in Obfr. auch "Trischlitzer", seltener wird der "Vierspalter" (in Obfr. auch "Vierschlitzer") verwendet.

1) s.o.S. 1

Der Weidenhobel

Mit dem Weidenhobel werden die mit dem Spalter hergestellten, noch rauhen und ungleichmäßigen Schienen ihrer Länge nach auf die gewünschte Dünne glatt gehobelt. Als der Weidenhobel noch nicht bekannt war, haben die Korbmacher die Weidenschienen mit dem Schnitzer geglättet. Manche Korbmacher können auch heute noch auf diese alte Weise gleichmäßige, glatte Schienen herstellen; sie halten dabei das Messer mit der rechten, fest aufgestützten Hand mit der Schneide nach unten über das durch ein "Knieleder" geschützte Knie und ziehen mit der linken die Schiene zwischen der Schneide und dem Knie durch.

Der Hobel der Korbmacher unterscheidet sich von dem der Schreiner dadurch, daß er ein feststehender Hobel ist, also nicht über die zu hobelnde Schiene geführt, sondern diese (wie beim Glätten der Schiene mit dem Schnitzer) der Länge nach zwischen Hobeisen (Schneide des Schnitzers) und Grundplatte (Knie) hindurchgezogen wird. Nach diesem Prinzip sind alle Weidenhobel gestaltet, wenn sie sich auch in der Ausführung jeweils etwas unterscheiden. Der gebräuchlichste, weil zweckmäßigste ist wohl der "oberfränkische Weidenhobel" (obfr. "Hüefel"). Er wurde um 1774 von Johannes Puppert aus Michelau entwickelt. Das längliche Hobeisen ist auf einer ebenfalls länglichen Grundplatte aus Holz befestigt. Die Schneide des Hobeisens ist etwas gegen die Grundplatte geneigt. Das Hobeisen ist der Länge nach leicht schräg gestellt, so daß der Spalt zwischen Hobeisen und Platte allmählich schmaler wird, und die Schiene dadurch ganz einfach, ohne daß das Hobeisen verstellt werden muß, durch mehrmaliges Hindurchziehen immer dünner gehobelt werden kann.

Der Hobel wurde früher nicht befestigt, sondern vom Korbmacher als Handhobel benutzt, später ging man dann dazu über, ihn auf einem Gestell festzumachen. Im Laufe der Zeit wurde der oberfränkische Weidenhobel noch etwas verbessert, z.B. wurde die hölzerne Grundplatte durch eine solche aus Metall ersetzt, um eine glatte, nicht so leicht abnutzbare Unterlage für die durchzuziehenden Weidenschienen zu erhalten; im großen und ganzen ist die Form aber die gleiche geblieben.

Ein Hobel, der wie der so eben beschriebene zur Herstellung gleichmäßig dünner Weidenschienen gebraucht wird, wird auch als "Dünnhobel" bezeichnet. Mit dem sogenannten "Rundhobel" erhalten die Weidenschienen dagegen ein rundes Profil. Er hat die gleiche Form wie der Dünnhobel, nur sind bei ihm halbrunde Ausschnitte in verschiedenen Größen in das Hobeisen eingefeilt, die den durch sie hindurchgezogenen Schienen ein rundes Profil verleihen.

Der "Riefen- oder Rinnenhobel", der ebenfalls genau wie der Dünnhobel gebaut ist, hat an Stelle der runden Ausschnitte zackige, durch die die Weidenschienen der Länge nach Kerbungen erhalten.

Der Schmalhobel oder Schmäler.

Er dient dazu, den schon gehobelten, aber noch ungleich breiten Weidenschienen eine gleichmäßige Breite zu geben. In seiner einfachsten Form ist er ein Handschmalhobel und besteht aus einem Holzklötz, auf dem zwei senkrecht stehende Klingen angebracht sind, die sich mit ihren Schneiden so gegeneinander neigen, daß zwischen ihnen ein schmaler Zwischenraum bleibt. Dadurch, daß die Weidenschiene der Länge nach zwischen den beiden Schneiden hindurchgezogen wird, werden die Ränder abgetrennt, die Schiene wird "geschmälert" und gleichmäßig breit. Früher besaßen die Korbmacher eine Anzahl solcher Schmäler, die sich nur durch einen weiteren, bzw. engeren Abstand der beiden Klingen voneinander unterschieden. Da die Schiene aber nicht schon mit einem Zug auf die gewünschte Breite geschmälert werden kann, weil sie einreißen oder krumm werden würde, muß sie der Korbmacher durch mehrere Schmäler mit jeweils verschiedenen Schneidenabständen ziehen. Es ist natürlich weniger umständlich, wenn diese Arbeit nur an einem Werkzeugstück ausgeführt werden kann, als wenn der Korbmacher für jeden Zug einen anderen Schmäler heraussuchen muß. Handlicher ist daher der verstellbare Schmäler, bei dem die eine Klinge feststeht, die andere aber durch eine Schraubenwelle und eine Flügelschraube verstellbar ist, wodurch mit ihm alle Schienenbreiten erzielt werden können.

Der zweckmäßigste Schmäler ist jedoch der sogenannte "Stufen- oder Reihenschmäler," der von den oberfränkischen Feinkorbflechtern wahrscheinlich schon seit Ende des 18. Jahrhunderts verwendet wird. Er besteht aus einer besonders geformten Holzplatte, auf deren oberer Stirnseite eine Reihe von gewöhnlich 8 bis 12 Klingenpaaren mit jeweils leicht schräg zur Ziehrichtung stehenden Schneiden angebracht ist. Der Abstand zwischen den Schneiden der einzelnen Klingenpaare, von denen jedes für sich einen "Schmäler" bildet, ist verschieden: das erste Paar steht am weitesten auseinander, die folgenden stehen immer um eine Kleinigkeit näher beisammen, so daß mit dem Stufen- oder Reihenschmäler ohne Verstellen alle Schienenbreiten erzielt werden können.

Der Stufenschmäler und der Dünnhobel werden auf der "Hobelbank" befestigt. Die Hobelbank der Korbmacher dient nicht wie die der Schreiner zum Ein-

spannen des Werkstücks, sondern zum Festhalten der beiden genannten Werkzeuge. Gleichzeitig ist sie auch Sitz für den Korbmacher. Der Sitz wird vom ausladenden Ende der geschweiften Platte der Bank gebildet, links vom Sitzen, auf der schmälern Fortsetzung der Platte ist zwischen dem darauf eingelassenen Stufenschmäler und einem Holzklötz der mit einem Zapfen versehene Dünnhobel eingeklemmt. (Abb. 10) So ist es dem Korbmacher möglich, die beiden getrennten Arbeitsvorgänge des Dünnhobelns und des Schmälerens an einem Gerät auszuführen. Auch der Rundhobel und der Riefen- und Rinnenhobel können auf der Hobelbank angebracht werden.

Der Reißer oder Teiler.

Der "Reißer" besteht aus einem länglichen Holzstück, in dessen obere Stirnseite mehrere kleine scharfe Klingen in geringen Abständen voneinander eingefügt sind. Mit dem Reißer können die gehobelten und geschmälerten Weidenschienen noch einmal geteilt werden. Auf diese Weise erhält der Korbmacher für besonders feine Arbeiten fast fadendünne Schienen. Heute werden selbst in Oberfranken nicht mehr so feine Arbeiten ausgeführt, so daß dieses Werkzeug kaum mehr gebraucht wird.

b) Zum Verarbeiten der Weidenruten dienen:

Das Schlag- oder Klopfeisen. (Abb. 11)

Das "Schlag- oder Klopfeisen" ist ein oben breiteres, nach unten in einen knopfförmigen Griff auslaufendes Flacheisen. Es hat in der Korbmacherei den gleichen Zweck, den der Weberkamm in der Weberei, der Tochter der Flechtere, erfüllt: wie mit dem Weberkamm die Quersäden zusammengeschoben werden, so schlägt der Korbmacher mit dem Schlageisen die eingeflochtenen Ruten aneinander, damit ein festes und gleichmäßiges Geflecht entsteht. Zum Handwerkszeug des Korbmachers gehören mehrere Schlageisen in verschiedenen Größen: kleinere, leichtere für die feineren, und größere, schwerere für die größeren Arbeiten. (Als besonders wichtiges Korbmacherwerkzeug erscheint das Schlageisen auf dem Zunftwappen der Braunschweiger Korbmacher (1693)¹⁾).

1) Alfred Greuser, Zunft-Wappen und Handwerker-Insignien. Frankfurt a. M. 1899, Tafel XII.

Der Korbmacherhammer.

Er gleicht dem Schreinerhammer, und besteht wie dieser aus einem hölzernen Griff und einem metallenen Kopf, jedoch ohne geteilte Finne. Der Korbmacher verwendet ihn für feinere Schlag- und Klopfarbeiten.

Das Biegeisen. (Abb. 12)

Zum Gerade- oder Rundbiegen stärkerer Weidenruten gebraucht der Korbmacher das "Biegeisen". Es besteht wie das Schlageisen aus einem flachen Metallstück, besitzt aber abgerundete Enden, von denen das eine einen runden, das andere zumeist einen eckigen Einschnitt aufweist. Der Einschnitt wirkt beim Biegen als Greifer, das ganze Eisen als Hebel. Das Biegeisen gibt es in verschiedenen Größen und Ausführungen. Häufig wird das "Schlag-Biegeisen" verwendet, das sowohl zum Schlagen als auch zum Biegen gebraucht werden kann, da es wie ein Schlageisen gestaltet ist, aber nicht in einen Griff, sondern in ein abgerundetes, mit einem Einschnitt versehenes Ende ausläuft. Entwickelt hat sich das Biegeisen wahrscheinlich aus dem älteren "Biegholz", das auch heute noch von manchen Korbmachern verwendet wird. Es ist ein zurechtgeschnittener Hartholzstock, in den ein Loch eingebohrt ist, durch das der zu biegende Weidenstock gesteckt wird.

Der Pfriemen oder Stecher. (Abb. 13)

Der "Pfriemen" besteht aus einer nadelartigen Klinge, die gerade oder gebogen, rund oder eckig sein kann und in einem hölzernen Griff steckt. Der Korbmacher gebraucht den Pfriemen nicht so häufig, um Löcher damit zu bohren (kleinere Spitzahlen nur verwendet er zum Bohren von kleinen Öffnungen bei festen Böden usw.), sie dienen ihm vielmehr in der Hauptsache dazu, das Geflecht zu lockern, wenn er eine Weide einstecken will. Die oberfränkischen Korbmacher nennen die kleinen Pfriemen "Öhtla" und die größeren "Schuchohln" (Schuhahle).

Der Ausstecher. (Abb. 14)

Der "Ausstecher" ist ein Messer, das aus einer kurzen gedrungenen Stahlklinge mit einer gegen die Spitze zu abgeschrägten oder auch abgerundeten, scharfen Schneide und einem ebenfalls kurzen, hölzernen Heft besteht. Mit ihm wird der fertige Korb "ausgeputzt", d.h. alle hervorstehenden Weidenspitzen und

-enden werden mit ihm abgeschnitten. Die Wirkung erfolgt mehr durch Druck als durch Zug, also nicht wie beim gewöhnlichen Messer durch geringen Druck und stärkeren Zug. Neben dem Ausstecher verwendet der Korbmacher auch verschiedene Schneidezangen zum Ausputzen der Körbe.

- c) Außer den beschriebenen Werkzeugen gebraucht der Korbmacher noch verschiedene Hilfsgeräte, die ihm die Arbeit erheblich erleichtern:

Das Werkbrett.

Es ist ein rechteckiges Brett, meist aus Weichholz, auf dem der Korbmacher die Böden eckiger Körbe flicht. Zu diesem Zweck sind in das Werkbrett eine oder mehrere Reihen Löcher gebohrt; in die Löcher einer Reihe werden diejenigen Weiden eingesteckt, die als Grundlage eines eckigen Bodens dienen sollen. Außerdem benützt der Korbmacher das Werkbrett auch dazu, den Boden eines Korbes auf ihm zu befestigen, wenn er den Korbrumpf flicht, und zwar heftet er den Korbboden mit dem Pfriemen so auf das Werkbrett, daß er den Korb während der Arbeit leicht drehen kann.

Damit der Korbmacher das Werkbrett nicht auf den Knien halten oder sich davor auf den Boden setzen muß, ruht es meist mit einer seiner schmalen Seiten auf einem oder zwei Füßen oder auch auf einem Holzbock, so daß es auf ebenem Boden abhängig steht. Vor der erhöhten Seite des Werkbretts sitzt der Korbmacher bei seiner Arbeit. Werkbretter gibt es in verschiedenen Größen und Ausführungen, so kann z.B. auf dem Werkbrett auch eine Stirnleiste angebracht sein, in der die Löcher zur Aufnahme der Bodenstücke eingebohrt sind.

Das Nagelbrett.

Das "Nagelbrett" ist ein rechteckiges Holzbrettchen, auf das der Feinkorbflechter seine Arbeit aufnagelt, wenn er nicht über eine "Form" flicht. Der Korbmacher legt es während der Arbeit auf seinen Schoß.

Der Bügel.

Die aus Weidenruten zusammengebundenen "Bügel" brauchen die Korbmacher beim Flechten von kreisrunden und ovalen Körben. Wenn der Boden eines solchen Korbes geflochten ist, und die die Grundlage des Rumpfes bildenden Ruten eingesteckt sind, dann wird ein Bügel, der der gewünschten Größe und

Rundung des in Arbeit befindlichen Korbes entspricht, über diese Ruten gezogen. Der Bügel erleichtert es dem Korbmacher die Form des Korbes genau her-
vorzubringen, und hält gleichzeitig die eingesteckten Weidenruten in Ordnung.

Das Gestell.

Um die obere Weite von größeren viereckigen Körben zu bestimmen, benützt der Korbmacher ein aus kräftigen Ruten oder Leisten angefertigtes, einfaches "Gestell". Er bindet es in der beabsichtigten Korbhöhe an die Eckstäbe an, damit diese genau im rechten Winkel zu stehen kommen, und der Korb seine richtige Form erhält. Hat er den Korbrumpf bis über die Hälfte geflochten, dann entfernt er das Gestell wieder, da die Eckstäbe und die die Grundlage des Korbrumpfes bildenden Ruten nun genügend festen Stand haben.

Die Formen.

Die "Formen" sind Behelfe, die besonders in der Feinflechtereie verwendet werden, um die bestimmte, gleichmäßige Gestalt des Korbes zu sichern. Für jedes Korbmuster benötigt der Korbmacher eine neue Form. Er läßt sie sich von einem Schreiner oder Drechsler aus Weichholz anfertigen. Die Form hat jeweils die Gestalt und Größe des gewünschten Korbes und besteht aus einem oder mehreren Stücken. Die aus zwei oder mehreren Stücken bestehenden Formen lassen sich durch Herausziehen eines Keils zerlegen und können dadurch ohne Mühe aus der fertig geflochtenen Arbeit herausgezogen werden. In die Formen ist ein Loch eingebohrt, in das ein starker Weidenstock gesteckt wird.

Die Maschine . (Abb. 15)

Unter der "Maschine" ist kein mechanisches Gerät im üblichen Sinne zu verstehen: Auf einem Holz- oder Eisenfuß ist eine Holzsäule befestigt; in dieser läuft, der Höhe nach verstellbar, ein Stollen, der am Ende in einem Schlitz den Zapfen einer neigbaren Holzkugel ("Kopf" genannt) trägt. In der Holzkugel wiederum befindet sich ein Loch mit Holzgewinde, in das der Korbmacher den in die Form eingesteckten Stock einklemmt. So belastet ihn die Form nicht mit ihrem Gewicht und ist während des Rundflechtens mühelos drehbar.

Neben den aufgeführten Werkzeugen und Hilfsmitteln findet sich in jeder Korbmacherwerkstätte eine "Einweichschüssel", in die die Weidenruten und -stöcke und auch die Flechtarbeiten selbst eingeweicht werden, sowie ein kleineres,

flaches ebenfalls mit Wasser gefülltes Gefäß. Mit dem Wasser aus dem kleineren Gefäß benetzt der Korbmacher während des Flechtens immer wieder die Weiden, damit sie ihre Biegsamkeit behalten und beim Verarbeiten nicht brechen. Auch einen Abziehstein zum Schleifen des Schnitzers, des Hobel-eisens und des Ausstechers, sowie mehrere Meßwerkzeuge besitzt jeder Korbmacher.

DIE ARBEITSTECHNIK DER KORBMACHER

Die Arbeitstechnik der Korbmacher hat sich, so wie sie in ihren wesentlichen Zügen schon in vorgeschichtlicher Zeit vorgebildet und die Jahrhunderte hindurch geübt worden ist, bis in unsere Zeit erhalten. Die Grundzüge dieser altüberlieferten Handwerkstechnik ergeben sich aus den natürlichen Voraussetzungen des Materials, aus der Zähigkeit und Biegsamkeit der Weidenruten; sie sind in ihrer Anwendung deshalb auch nicht an eine bestimmte Gegend gebunden, sondern finden sich überall, wo Weiden verflochten werden.

Innerhalb der Weidenflechterei lassen sich drei Arten der Korbherstellung unterscheiden:

A. Geschlagene Arbeit:

Zur geschlagenen Arbeit ("geschlagene Arbeit" weil die Weidenruten während des Flechtens immer wieder mit dem Schlag- oder Klopfeisen aneinander geschlagen werden, um das Geflecht dicht und fest zu machen) verwendet der Korbmacher sowohl ungeschälte ("grüne") als auch geschälte ("weiße" und "gesottene") ganze Weiden ("Vollweiden"). Je nachdem, ob ungeschälte oder geschälte Weiden oder auch beide verflochten werden, wird dann wieder unterschieden in:

- a) Grünarbeit. Als nähere Bezeichnung für geschlagene Arbeit mit grünen Vollweiden gebraucht der Korbmacher den Ausdruck "grünesgeschlagene Arbeit".
- b) Arbeit mit weißen und gesotteten Vollweiden. Geschlagene Arbeit mit weißen Vollweiden wird vom Korbmacher als "weißgeschlagene Arbeit" bezeichnet. Die geschlagene Arbeit mit weißen und gesotteten Weiden wird wiederum eingeteilt in die:

1) "großgeschlagene Arbeit", die die Herstellung größerer Gebrauchskörbe (Waschkörbe, Reisekörbe usw.) umfaßt.

2) "kleingeschlagene Arbeit", die die Herstellung kleinerer Gebrauchskörbe (Armkörbe, Handkörbe, Brotkörbe usw.) umfaßt.

c) Gemischte Arbeit. Ungeschälte und geschälte Vollweiden werden zusammen verarbeitet.

B. Gezogene Arbeit:

Zur gezogenen Arbeit ("gezogene Arbeit" weil der Korbmacher die Weidenruten durch "Ziehen" in die gewünschte Form bringt) werden nur geschälte (weiße und gesottene) Vollweiden verwendet.

C. Feinarbeit:

Zur "Fein- oder Schienenarbeit" werden gespaltene weiße oder gesottene Weiden (Schienen) in verschiedenen Stärken und Breiten verwendet.

Selbstverständlich werden nicht alle Körbe entweder nur aus Vollweiden oder nur aus Weidenschienen hergestellt; oft wird das Korbgerüst aus ganzen Weiden angefertigt und dann mit Schienen ausgeflochten; gelegentlich werden die Weidenschienen auch zu kleineren Arbeiten (Umwickeln der Henkel usw.) an Körben aus Vollweiden gebraucht.

A. DIE GESCHLAGENE ARBEIT

Die geschlagene Arbeit ist die ursprünglichste und zu allen Zeiten am häufigsten angewandte Herstellungsart für Weidenkörbe. Die wesentlichen Arbeitsvorgänge der ganzen Weidenkorbflechtereie und damit auch ein großer Teil der Fachausdrücke der Korbmachersprache kommen schon bei der Herstellung eines einfachen "geschlagenen" Korbes zur Anwendung. Im Folgenden soll deshalb die Anfertigung eines solchen Korbes, so wie man sie noch heute in jeder Korbmacherwerkstatt beobachten kann, in den wesentlichen Zügen geschildert werden. Immer noch werden bei der Herstellung eines Korbes vom Vorbereiten des Flechtmaterials bis zur Fertigstellung des Arbeitsstückes alle

Arbeiten unter Zuhilfenahme einiger weniger Geräte mit der Hand ausgeführt.

Vor der Korbmacher mit dem Flechten beginnen kann, muß er erst die Weiden, die er verarbeiten will, "zurichten". Zunächst besorgt er das "Ausziehen", d.h. das Sortieren der Ruten nach der Länge, indem er die gleichlangen Weiden an den Spitzen aus den Bündeln zieht. Danach werden die Weiden nach Güte und Stärke "ausgelesen", da nur aus gleichen Weiden ein glatter und sauberer Korb geflochten werden kann. Der Korbmacher nimmt in die linke Hand so viele unsortierte Weiden, wie er halten kann und faßt dann mit der rechten zwischen Daumen und Zeigefinger die ästigen und krummen, die übrigen nimmt er zwischen Zeige- und Mittelfinger. Nachdem er die schlechten Weiden aus dem Bund ausgelesen und zur Seite gelegt hat, sortiert er auf die gleiche Weise die übrigen Weiden nach der Stärke. Die ästigen Weiden werden "geputzt" (d.h. die Äste werden mit dem Schnitzer abgeschnitten) und können dann noch für gröbere Arbeiten verwendet werden. Während als Flechtweiden einjährige Ruten verwendet werden, werden für den Boden Stöcke, also festere und meist dickere, mehrjährige Triebe gebraucht (bei kleineren Körben genügen dazu auch einjährige Ruten). Die Stöcke müssen vor dem Verarbeiten zugeschnitten, geputzt, und wenn sie nicht gerade sind, "gebogen" werden. Zum Biegen der Stöcke nimmt der Korbmacher das Biegeisen. Er führt den Stock durch den Einschnitt des Biegeisens und biegt vom dünnen Ende des Stockes an einen Buckel nach dem anderen heraus. Dabei hält er den Stock zwischen den Knien und faßt ihn mit der linken Hand.

Um den Weiden die Geschmeidigkeit wiederzugeben, die sie durch das Trocknen verloren haben, werden sie vor dem Verarbeiten "eingeweicht". Ungeschälte Weiden werden je nach Stärke etwa 8-14 Tage eingeweicht, sie liegen dabei vollständig unter Wasser. Häufig werden sie in Teiche, Bäche oder Flüsse "ingelegt", meist sind aber auch in den Werkstätten eigene Weichwannen vorhanden. Geschälte Weiden werden gewöhnlich nur kurz in das Wasser getaucht und dann auf den Boden gelegt, wo sie einige Zeit ziehen müssen. Wenn alle diese Vorbereitungsarbeiten beendet sind, kann die Korbherstellung mit dem Flechten des Bodens begonnen werden. Für einen runden Boden wird zunächst aus Stöcken, den "Bodenstöcken", das "Bodenkreuz" "aufgesteckt". Je nach der gewünschten Größe und Stärke des Bodens werden zwei, drei oder mehr gleich lange Stöcke mit der Spitze des Pfriemens oder des Schnitzers in der Mitte "aufgespalten" oder "aufgestoßen".

Die aufgespaltenen Stöcke legt der Korbmacher nebeneinander und steckt durch die Schlitzte die gleiche oder auch eine größere oder kleinere Anzahl ebenso langer, nicht aufgespaltenen Stöcke, so daß ein Kreuz mit gleichlangen Balken entsteht. (Abb. 16) Danach geht der Korbmacher an das "Aufbrechen" des Bodens. Er braucht dazu zwei möglichst schlanke, am Stammende "angespitzte", d.h. mit dem Schnitzer schräg zugeschnittene Weiden. Die angespitzten Enden der beiden "Aufbruchweiden" steckt er so zwischen die obere Seite der aufgespaltenen und durchgeschobenen Bodenstöcke, daß, wenn mehr als zwei Bodenstöcke durchgeschoben worden sind, eine Weide in die äußerste linke, die andere in die äußerste rechte der zwischen den durchgeschobenen Stöcken entstandenen Rillen zu liegen kommt. Der Korbmacher hat das Bodenkreuz so vor sich, daß die beiden eingesteckten Weiden von ihm weg zeigen. Mit der linken Hand hält er das Kreuz von oben gefaßt, mit der rechten nimmt er die linke Weide und legt sie über die rechte; darauf wendet er die linke Hand mit dem Bodenkreuz nach links, wodurch die untere Seite des Kreuzes nach oben gekehrt wird, und legt gleichzeitig, ohne die rechte Hand von der Weide zu lassen, diese um die durchgeschobene Bodenstöcke. Nachdem er die umgelegte Weide in den Winkel, in den sie zeigt, heruntergedrückt hat, führt er mit der rechten Hand die unten stehengebliebene Weide über die erste Weide herauf und legt sie oben über die aufgespaltenen Stöcke. Auf solche Weise, indem er also immer mit der oberen Weide zuerst hinunterfährt und dann mit der unteren über diese nach oben, wobei er auch jedesmal mit dem Bodenkreuz eine Drehung nach links macht, flicht er zwei- bis dreimal um die vier Kreuzenden herum. (Abb. 17, 18, 19, 20).

Wenn der Korbmacher so das Bodenkreuz befestigt hat, dann beginnt er mit dem eigentlichen "Aufbrechen" des Bodens; er biegt die Bodenstöcke auseinander und umflieht jeden einzeln, so daß die Stöcke nun kein Kreuz mehr bilden, sondern wie die Strahlen einer Sonne in gleichen Abständen voneinander vom Mittelpunkt des Bodens auslaufen (besteht das Kreuz aus einer geraden Anzahl Weiden, so werden zuerst jeweils zwei Stöcke zusammen umflochten). Durch das Umflechten dieser Strahlen mit den "Bodenweiden" (auch "Bodenholz" genannt) erhält der Boden seine runde Form. (Abb. 21, 22, 23) Beim "Ausflechten" des Bodens wendet der Korbmacher häufig die Flechtart des "Fitzens" an, die ein besonders haltbares Geflecht ergibt. Die "Fitzen" werden mit zwei Weiden und ebenso wie alle anderen Flechtarten von links nach rechts geflochten. Die eine der beiden "Fitzweiden" führt der Korbmacher zwischen zwei Stöcken nach oben, die andere zieht er über die

nach oben gehende nach unten. Die letzte, also die nach unten gekommene Weide, legt er unten über den nächsten Stock und legt sie dann gleich wieder nach oben. Darauf faßt er die zurückstehende Weide, zieht sie über einen Stock nach unten, legt sie unten über den nächsten Stock und führt sie wieder nach oben usw. Auf diese Weise entsteht die "rechte Fitze", bei der also immer die beiden Weiden abwechselnd herunter - herüber - herauf geführt werden. Bei der "linken Fitze" dagegen zieht der Korbmacher die Weiden jeweils herauf - herüber - herunter. Jedesmal, wenn die beiden Weiden verflochten sind, werden zwei neue "eingelegt" (auch "eingesteckt" oder "angesetzt"). Wenn die Abstände zwischen den Bodenstöcken zu weit werden, dann werden an den entsprechenden Stellen neue Stöcke "beigesteckt". Hat der Boden die gewünschte Größe erreicht, so "verzieht" oder "versteckt" der Korbmacher die Enden der beiden zuletzt eingeflochtenen Weiden, d.h. er zieht sie gleichlaufend in die Arbeit hinein, um ein Auflösen des geflochtenen Bodens zu verhindern.

Nicht selten wird der Korbboden aber auch mit nur jeweils einer Weide über einen und unter einen Bodenstock ausgeflochten. Ein auf diese Weise geflochtener Boden muß zur Befestigung abschließend noch "besetzt" werden: der Korbmacher muß mit zwei Weiden ein- bis zweimal um den Boden herumfitzen.

Für einen ovalen Boden wird ebenfalls zuerst ein Bodenkreuz gebildet, doch sind die Stöcke dafür im Gegensatz zu denen des runden Bodens nicht gleich lang; die aufgespaltenen Stöcke müssen länger als diejenigen sein, die durch sie hindurchgeschoben werden sollen. Während außerdem bei einem Kreuz für einen runden Boden der eine Teil der Stöcke immer nur so weit aufgeschlitzt ist, daß die durchgesteckten Stöcke eng nebeneinander zu liegen kommen, müssen die längeren Stöcke eines ovalen Bodens so weit aufgeschlitzt sein, daß die durchgeschobenen Stöcke (es sind meist etwa doppelt so viele wie aufgespaltene) in bestimmter Entfernung voneinander liegen können. Nur an den beiden Enden des Spaltes werden je zwei Bodenstöcke dicht nebeneinander gelegt. Das Bodenkreuz wird mit einer Weidenschiene "eingebunden", damit sich die durchgeschobenen Stöcke nicht verschieben können. Die Schiene wird über die beiden linken Endstöcke zunächst zweimal über Kreuz gelegt. Darauf wird mit ihr der Zwischenraum bis zum nächsten Stock fest und gleichmäßig umwickelt. Der Stock wird einmal überkreuzt, der folgende Zwischenraum bis zum nächsten gleichfalls umwunden und so fort bis zu den beiden rechten Endstöcken, die wie die linken wiederum zweimal überkreuzt werden. Nach dem Einbinden wird der Boden aufgebrochen. Dabei werden jedoch nur

die Enden des äußersten linken und des äußersten rechten durchgeschobenen Stocks, sowie die Enden der aufgespaltenen Stöcke auseinander gebogen, die übrigen behalten ihre ursprüngliche Lage (wenn die Zahl der aufgespaltenen Bodenstöcke ungerade ist, bleibt natürlich auch der mittlere Stock in seiner alten Lage). Ausgeflochten wird der ovale Boden auf die gleiche Weise wie der runde.

Die Herstellung eines eckigen Bodens unterscheidet sich von der eines runden oder ovalen. Der eckige Boden wird auf dem Werkbrett geflochten, das - bzw. eine auf ihm angebrachte Leiste - zu diesem Zweck mit einer Reihe Löcher versehen ist. In die Löcher werden die Bodenstöcke senkrecht eingesteckt. Dann wird der eckige Boden meist auf ganz einfache Weise ausgeflochten: Die erste Weide wird mit dem Stammende zwischen den beiden äußersten Bodenstöcken zur Linken des Korbmachers unmittelbar über dem Werkbrett eingesetzt, und von links nach rechts, nach der Wendung um den äußersten rechten Bodenstock aber von rechts nach links wechselweise vor einen und hinter einen Stock (oder auch vor zwei und hinter zwei Stöcke) gelegt. Die Bodenstöcke, die beim Flechten von links nach rechts überflochten wurden, werden beim Flechten von rechts nach links also unterflochten und umgekehrt. Die erste Weide endet mit der Spitze. Damit ein gleichmäßiges Geflecht entsteht, legt der Korbmacher die zweite Weide dort, wo die erste endet, mit der Spitze ein, die dritte aber, nachdem er auch die zweite verflochten hat, wieder mit dem Stammende, und so fort bis der Boden die gewünschte Länge erreicht hat. (Abb. 24, 25). Dabei muß er die eingeflochtenen Weiden - ebenso wie später beim Flechten des Korbrumpfes - immer wieder mit dem Schlageisen "schlagen", damit ein festes und gleichmäßige Geflecht entsteht ¹⁾ (Abb. 26). Der fertige Boden wird aus dem Werkbrett gezogen.

Nachdem die überstehenden Bodenstöcke abgeschnitten worden sind, wird der eckige, runde oder ovale Boden "aufgestakt", d.h. links und rechts von jedem Bodenstock wird je eine Weidenrute mit dem angespitzten Stammende "beigesteckt", mit Hilfe des Ausstechers oder Pfriemens umgeknickt und mit dem Schlageisen an den äußeren Rand des Bodens angeklopft. Diese mehrere Zentimeter in den Boden eingesteckten Weidenruten, die gewissermaßen das Gerippe des Korbrumpfes bilden, bezeichnet der Korbmacher als "Staken". Bei

1) Ein Korbmacher, der gleichmäßig flicht, "hat einen guten Schlag".

den eckigen Körben wird meist an jeder Kante an Stelle einer Weidenrute ein Weidenstock, ein sogen. "Eckstock", beige-steckt. (Bei weniger großen Körben aus ganzen Weiden wird der Boden manchmal nicht aufgestakt, sondern "angereift" (obfr. "a'geraft"), d.h. die Staken werden mit einer Weidenschiene über einen aus einer Weide gebildeten Reifen an den Korbboden festgebunden) (Abb. 27).

Die hochgeknickten Staken werden an den Spitzen zusammengebunden. Hat der Korbmacher darauf die Staken "ausgerichtet" und wenn nötig, gerade gebogen, dann löst er sie wieder und legt, falls es sich um einen runden Korb handelt, einen "Bügel" über sie; an den Staken eines eckigen Korbes befestigt er ein "Gestell". Bügel und Gestell halten die Staken in Ordnung und erleichtern es dem Arbeitenden, den Korb in der gewünschten Form "aufzurumpfen" oder "hochzuflechten". Die größeren Körbe aus ganzen Weiden werden ja im Gegensatz zu den Schienenkörben und manchen kleineren Körben aus Vollweiden "freihändig", d.h. nicht über Formen geflochten.

Den aufgestakten Boden befestigt der Korbmacher mit einem Pfriemen locker auf dem Werkbrett, damit er ihn beim Aufrumpfen gut drehen kann. Vor dem eigentlichen Aufrumpfen müssen jedoch erst die beige-steckten und hochgeknickten Staken mit einer starken Verflechtung, einer "Kimme", befestigt werden. Die Kimme, die in diesem Falle als "Bodenkimme" bezeichnet wird, beginnt der Korbmacher an beliebiger Stelle mit drei Weiden auf folgende Weise: Er führt die Spitze einer Weide durch den Zwischenraum zweier Staken nach links hinter eine Stake herum und neben dieser wieder heraus, hier läßt er sie einige Zentimeter nach außen stehen. Danach legt er die zweite "Kimmweide" ebenso eine Stake weiter und die dritte wiederum eine Stake weiter nach rechts ein. Er hat also hinter drei aufeinanderfolgenden Staken je eine Weide mit der Spitze eingelegt. Er nimmt nun wieder die erste Kimmweide und legt sie vor zwei Staken über die beiden anderen Kimmweiden hinter eine Stake, dann gleichfalls die folgende Weide vor zwei und hinter eine Stake, darauf die nächste vor zwei, hinter eine und so fort. Der Korbmacher greift also immer die jeweils am weitesten links stehende Kimmweide. Auf diese Weise flicht er einige Male um den Korb herum, und legt jedesmal, wenn die drei Kimmweiden verflochten sind, wieder drei neue ein. Das Befestigen der Staken durch Kimmen wird von den Korbmachern als "Einkimmen" bezeichnet (Abb. 28).

Selbstverständlich gibt es mehrere Arten von Kimmen, d.h. Kimmen, die sich

in der Zahl der Weiden, mit denen sie geflochten werden, und in der Zahl der Staken, über und unter die sie jeweils geführt werden, unterscheiden. Eine Kimme muß jedoch mit mindestens drei Weiden geflochten werden und muß über mindestens zwei Staken gehen. Die oben beschriebene Kimme, die meist beim Einkimmen angewandt wird, wird von den Korbmachern "Dreierkimme" genannt. Daneben gibt es noch die Bezeichnung "einfache Viererkimme" (mit vier Weiden, vor drei und hinter eine Stake) und "doppelte Viererkimme" (mit vier Weiden, vor zwei und hinter eine Stake). Bei Kimmen mit anderer Weiden- und Stakenzahl sprechen die Korbmacher einfach von Kimmen "mit soundsoviel Weiden, vor und hinter soundsoviel Staken".

Ist der Korb eingekimmt, dann wird er aufgerumpft. Der Korbmacher kann den Rumpf "schichten", "gangweise arbeiten", "würfeln" oder "matten".

Beim "Schichten", der am häufigsten angewandten Flechtart werden die Weidenruten ("Schichtweiden" oder auch "Schichtholz" genannt) erst rings um den Korb eingelegt, bevor mit dem eigentlichen Flechten begonnen wird. Dabei wird die erste Schichtweide mit dem Stammende bei einer beliebigen Stake, die nächste jeweils eine Stake weiter nach links eingelegt. In der Korbmachersprache heißt dieser Arbeitsvorgang "eine Schicht einlegen". Ist das Einlegen beendet, dann greift der Korbmacher die zuerst eingelegte Schichtweide, macht einige "Schläge" (ein "Schlag" entsteht durch das Hinein- und wieder Herausführen einer Flechtweide, gleichgültig, wieviele Staken dabei über- und unterflochten werden und um welche Flechtart es sich handelt) und nimmt darauf die rechts von der ersten stehende Weide auf, macht ebenfalls mehrere Schläge mit ihr usw., bis alle Schichtweiden zu einer "Schicht" verflochten sind. Der Rumpf eines "geschichteten" Korbes besteht meist aus mehreren Schichten, die sich deutlich voneinander abheben, da die Weiden jeder neuen Schicht wiederum mit dem Stammende eingelegt werden (Abb. 29, 30). Bei der "gangweisen Arbeit" werden die Weidenruten im Gegensatz zum Schichten nacheinander eingelegt und jeweils einzeln verarbeitet. Der Korbmacher legt die erste Weide an beliebiger Stelle mit dem Stammende ein und verflacht sie vor eine, hinter eine Stake bis zur Spitze. Darauf steckt er die zweite Weide eine Stake weiter rechts als die erste ein und legt sie dabei auf die erste über Kreuz. Hat er dann auch die zweite Weide vor eine, hinter eine Stake ganz verflochten, so legt er eine dritte eine Stake weiter rechts als die zweite ein und verflacht sie ebenfalls bis zur Spitze und so fort. Hat er so viele Weiden eingelegt und verflochten, als der Korb Staken besitzt, dann hat er einen "Gang" geflochten.

Ebenfalls "gangweise" gearbeitet werden die "gewürfelten" Körbe. Jede der Weidenruten wird aber jeweils zwei Staken weiter rechts als die vorhergehende, eingelegt und dann vor zwei, hinter zwei Staken verflochten. Damit ein Würfelmuster entsteht, wird der zweite Gang um eine Stake weiter nach rechts versetzt, der dritte entspricht wieder dem ersten, der vierte dem zweiten usw. Die eingeflochtenen Weiden werden beim "Würfeln" besonders fest mit dem Schlägeisen aneinandergeschlagen, wodurch ein außerordentlich haltbares, doppeltes Geflecht entsteht (Abb. 31).

Das "Matten" ist eine einfache Flechtart, die vor allem bei groben Gebrauchs-körben aus grünen Weiden (Kartoffel-, Kohlenkörbe usw.) angewandt wird. Der Korbmacher legt beim Matten mehrere Weiden zusammen ein und verpflichtet sie auch zusammen vor und hinter eine beliebige Anzahl von Staken. Hat er diese Weiden bis zum Ende verarbeitet, dann legt er wieder mehrere zusammen ein und so fort, bis der Korb die verlangte Höhe erreicht hat. Beim Matten muß der Korb eine ungerade Stakenzahl haben, damit diejenigen Staken, die bei der vorhergehenden Runde unterflochten wurden, bei der folgenden jeweils überflochten werden und umgekehrt.

Ein Korbrumpf aus ganzen Weiden muß nicht immer geschichtet, gangweise gearbeitet, gewürfelt oder gemattet werden (das Geflecht der in diesen Flechtarten hergestellten Körbe bezeichnet der Korbmacher als "dicht"), er kann auch ganz oder teilweise nur aus den Staken, ohne "Einschlag" - wie die Gesamtheit der eingeflochtenen Weiden genannt wird - gebildet werden ("lichtes" Geflecht). Auf diese Weise entstehen "gestäbte", oder wenn die einzeln oder bündelweise beigesteckten Staken gegenseitig unter- und überkreuzt werden, "gekreuzte" Körbe. Die Staken gestäbter Körbe werden meist durch eine oder mehrere Runden Fitzen zusammengehalten (Abb. 32). Manchmal bringt der Korbmacher in einem dichten Korb zur Verzierung oder als Handhabe auch nur ein kleines "Fenster" an, indem er ein rechteckiges Stück in der Korbwand unausgeflochten stehen läßt.

Wenn der Korbrumpf bis auf wenige Zentimeter die gewünschte Höhe erreicht hat, dann erfolgt das "Abkimmen" des Korbes: es wird die "obere Kimme" geflochten, d.h. der Korbmacher "kimmt" ein oder mehrere Male um den Korb herum, damit der Einschlag befestigt wird. Danach arbeitet er den endgültigen Abschluß des Korbes, den "Zuschlag". Der Zuschlag wird mit den nach oben stehenden, vorher gut angefeuchteten Staken gebildet. Die Staken werden so ineinander verflochten, daß der obere Rand dadurch die nötige Festigkeit erhält.

Der Korbmacher beginnt den Zuschlag mit dem Anknicken von vier Staken. Jede der Staken biegt er dicht über dem Korbrand nach rechts ab. Darauf legt er die erste geknickte Stake hinter zwei Staken nach rechts, ebenso die zweite, dritte und vierte. Hat er so die vier Staken jede hinter zwei Staken nach rechts umgelegt, dann greift er die zuerst umgelegte und legt sie vor drei und hinter eine Stake. Darauf nimmt er die am weitesten links aufrecht stehende Stake (also die fünfte) und legt sie hinter zwei Staken, so daß sie im selben Zwischenraum wie die eben vor drei, hinter eine Stake gelegte nach außen steht. Diese beiden nebeneinander liegenden Staken werden das "erste Paar" genannt. Der Korbmacher bildet noch drei weitere Paare, indem er jeweils wieder die nächste, liegende Stake vor drei, hinter eine Stake, und die nächste, aufrecht stehende hinter zwei Staken zu der letzten legt. Dieser Zuschlag hat also vier "Paare", es gibt aber auch Zuschläge mit nur einem Paar und solche mit zwei, drei oder fünf Paaren. Hat der Korbmacher die vier Paare gebildet, so führt er die rechts liegende Weide des ersten Paares vor drei und hinter eine Stake und legt dann die nächsten, aufrecht stehenden Staken wieder hinter zwei Staken dazu. Auf diese Weise wird der Zuschlag um den ganzen Korb herum geflochten (Abb. 33).

Eine andere Art des Zuschlags, der sogenannte "Zopf", wird in der Form eines Zopfes ebenfalls aus den nach oben stehenden Staken geflochten. Außerdem kennt der Korbmacher noch den "Wulstzuschlag". Zum Schluß wird jeder Zuschlag "verzogen". Beim Verziehen des Zuschlags arbeitet der Korbmacher nach den gleichen Regeln wie beim eigentlichen Zuschlag. Er kann die Staken aber nun nicht mehr einfach legen, sondern muß sie durch die Verflechtung der zuerst umgelegten Staken ziehen. Dazu sticht er an den Stellen, wo die Weiden eingeführt werden sollen, vorher mit dem Pfriemen vor (Abb. 34). Nach Beendigung des Zuschlags schneidet der Korbmacher mit dem Ausstecher die rings um den Korb herausstehenden Spitzen der verflochtenen Staken dicht am Rand des Korbes ab (Abb. 35). Zuweilen flicht er aus diesen herausstehenden Stakenspitzen jedoch noch einen "Kipprand". Auch die Spitzen und Enden der Flechtweiden, die innen am Korb herausstehen, da ja ein Stückchen vom Anfang und Ende jeder Weide unverflochten bleibt, werden mit dem Ausstecher abgeschnitten (Abb. 36). Der Korbmacher nennt diese Arbeit "den Korb ausputzen".

Für gewöhnlich erhält der Korb noch einen "Fuß". Dazu wird am Rand des Korbbodens neben jeder Stake eine neue beigesteckt. Die "Fußstaken" werden ebenso angebracht wie die Staken für den Korbrumpf, nur daß sie nicht wie diese

auf der oberen, sondern auf der unteren Seite des Korbbodens zu stehen kommen. Sie werden mit einer oder mehreren Kimmrunden befestigt und dann genau wie die Staken des Korbrumpfs zu einem Zuschlag verflochten. Es ist aber auch möglich, den Fuß nicht erst nach der Fertigstellung des Korbrumpfes, sondern schon gleich nach dem Aufstaken anzuarbeiten.

Abschließend werden am Korb meist noch Handhaben, Griffe (auch "Ohren" genannt) oder einen oder zwei Henkel, angebracht. Für einen einfachen "gedrehten" oder "gewundenen" Griff werden zwei angespitzte Weiden in der gehörigen Entfernung voneinander in den Zuschlag eingesteckt. Aus einem Teil der rechts stehenden Weide bildet der Korbmacher den Griff und umschlingt ihn dann mit der links stehenden Weide, die er durch Drehen geschmeidig wie einen Strick macht. Nachdem er die gedrehte Weide also von links nach rechts über den Griff gewickelt hat, zieht er sie rechts unter dem Zuschlag durch und wickelt sie nun von rechts nach links. Darauf zieht er sie links unter dem Zuschlag durch und wickelt sie noch einmal von links nach rechts. Hierauf nimmt er den übrigen Teil der Weide, mit der er zuerst den Griff gebildet hat, dreht ihn und wickelt ihn auf die gleiche Weise von links nach rechts, von rechts nach links und wieder von links nach rechts über den Griff. Zum Schluß werden noch die rechts herausstehenden Spitzen der beiden gedrehten Weiden verzogen und abgeschnitten.

Bekommt der Korb einen Henkel, dann flicht der Korbmacher schon beim Aufrumpfen an denjenigen Stellen, wo später der Henkel eingesteckt werden soll, je einen zugespitzten Stock, einen "Beistecker", mit ein. Nach der Fertigstellung des Korbes zieht er die Beistecker wieder heraus und steckt in die entstandenen Öffnungen die beiden zugespitzten Enden des aus einem Weidenstock zurechtgebogenen Henkels ein. Den Henkel umwindet er dicht mit mehreren Weiden und befestigt ihn mit diesen an den Rand des Korbes (= "gewickelter Henkel"). Ein "gedrehter Henkel" wird anders als ein "gedrehter Griff" hergestellt: der Korbmacher steckt am Rand des Korbes mehrere Weiden zusammen ein, dreht sie zusammen, jedoch nur leicht, und befestigt sie dann auf der gegenüberliegenden Seite.

Oft wird der fertige Korb noch mit einem flachen oder auch gewölbten Deckel versehen, der meist genau so wie der Korbboden angefertigt wird. Einen gewölbten Deckel nennt der Korbmacher "Haube" oder "Kappe". Körbe aus weißen Weiden werden meist "geschwefelt"; die gesäuberten und angefeuchteten Körbe werden in einer Kiste etwa drei bis vier Stunden Schwefeldämpfen ausgesetzt und dann an der Luft getrocknet. Durch das Schwefeln werden sie gleichmäßig gebleicht.

Bei einer anderen, ebenfalls häufig angewandten Art der Oberflächenbehandlung werden die Körbe mit einer Säure (Pyrogallol) angestrichen, und nach dem Trocknen eine bestimmte Zeit in einen luftdicht verschlossenen Raum gestellt, in dem Salmiakgeist verdunstet. Die entstehende Verbindung von Ammoniakgas und Pyrogallussäure tönt die Körbe hell- bis dunkelbraun, deswegen werden sie von den Korbmachern "geräucherte" Körbe genannt.

Seit dem 19. Jahrhundert ist es auch immer mehr üblich geworden, die Körbe mit allen möglichen Farbstoffen zu färben, mit Ölfarbe zu bemalen, zu firnissen und zu lackieren.

In den wesentlichen Zügen ist die Herstellung von Körben aus ganzen Weiden und auch von solchen, deren Gerüst aus Vollweiden besteht, aber mit Weiden-schienen ausgeflochten wird, und die daher eigentlich nicht mehr zur "geschlagenen Arbeit" zählen, überall, wo Weidenkorbmacherei betrieben wird, gleich: in der Ausgestaltung der Körbe treten jedoch in manchen Gegenden Besonderheiten auf. Durch den auf reine Zweckmäßigkeit abgestimmten Sinn des modernen Menschen und die schon weit fortgeschrittene Normung auch der handwerklichen Erzeugnisse sind diese aus der Gestaltungsfreude und dem Schmuckbedürfnis der Korbmacher erwachsenen Unterschiede aber fast ganz verwischt worden. Wie diese Besonderheiten sind auch die ebenfalls landschaftlich gebundenen Fachausdrücke für sie heute ausgestorben.

Als Beispiel einer solchen, in den Grundzügen der allgemeinen Weidenkorbmacherei gleichen, in der Ausgestaltung der geflochtenen Behälter aber landschaftlich gebundenen Korbherstellung soll die in dieser Hinsicht besonders ausgeprägte, heute ausgestorbene hessische Korbmacherei, wie sie vor allem in den prachtvollen Brautkörben einiger Gebiete zutage trat, betrachtet werden.¹⁾ Im Kreis Marburg, in der Schwalm und im Kreis Hanau erhielt die Braut von ihrer Patin früher einen besonders schön verzierten, mit praktischen Geschenken gefüllten Korb zur Hochzeit. Der runde Schwälmer Brautkorb, der einen Bodendurchmesser von 45 cm, eine obere lichte Weite von 65 cm und eine Höhe von 25 cm haben mußte, wurde aus über 300 geschälten Vollweiden geflochten.

1) Dabei werden die Beobachtungen, die August Gandert in den Jahren 1934-39 noch bei einigen alten hessischen Korbmachern machen konnte, verwendet (Flechtwerk, Jg. 7 (1955), S. 134 ff. u. S. 278; Jg. 8, S. 21 f.).

In den auf übliche Weise hergestellten Korbboden wurden Staken eingesteckt und mit drei Runden Kimmern befestigt. Anschließend flocht der Korbmacher drei "Sätze" mit "Platten" ("Platten" wurden die rechteckigen, etwa 5-6 cm breiten Muster genannt, die durch das Über- und Unterflechten von jeweils 2-3 nebeneinander eingesteckten Staken mit gleichzeitig 6-8 Flechtweiden - die Flechtart entspricht dem oben beschriebenen Matten - entstanden). Hatte der Korbmacher danach zwei etwas vorstehende Kimmrunden geflochten, so brachte er einen "einfachen Satz" und auf diesem durch Kreuzen eingesteckter Weidenruten sogenannte "Fensterchen" an. Darauf folgten wiederum mehrere Runden Kimmern und als Abschluß der "runde Zuschlag". Das Flechten des tauartigen runden Zuschlags sollen angeblich nur die Schwälmer Korbmacher beherrscht haben. Als Verzierung wurde den oberen Kimmrunden die "doppelte Borte" aufgeflochten, die aus zwei breiten "Zöpfen" bestand. Auch auf dem aus drei Kimmrunden und einem runden Zuschlag gebildeten Fuß wurde eine doppelte Borte angebracht. Nachdem am oberen Korbrand "Ohren" (Griffe) angeflochten worden waren, erfolgte die Bemalung des Korbes, bei der meist Goldbronze und rote Farbe vorherrschte. Der Korbmacher bemalte die einzelnen Platten so, daß als Muster Schlangen, Kreuze oder Herzen entstanden. Die Fensterchen strich er mit Goldbronze, deren Hintergrund mit roter Farbe. Selbst die untere Seite des Korbbodens verzierte er mit Herz- und Sternmustern. An den Rand der oberen Borte heftete er acht mit Goldbronze bemalte "Knöpfe", die bis in die sechziger Jahre des 19. Jahrhunderts aus gerollten Weidenschienen, danach aus Holz bestanden, und unter jeden Knopf ein ebenfalls vergoldetes Holzglöckchen. Zuletzt schrieb er noch mit weißer oder gelber Farbe den Namen der Braut und die Jahreszahl der Hochzeit - früher wurden die Buchstaben und Zahlen aus Blattgold ausgeschnitten und aufgeklebt - auf den einfachen Satz. (Abb. 37).

Von der Ausgestaltung des Schwälmer Brautkorbs unterschied sich wiederum die des in der Form ganz ähnlichen Brautkorbs der Marburger Gegend. Der Marburger Brautkorb wurde aus weißen, sowie rot-, grün- und violettgefärbten Vollweiden und Weidenschienen geflochten. Aus zweimal sechs Bodenstöcken bildete der Korbmacher das Bodenkreuz und brach es mit Weidenschienen auf; mit dünnen Vollweiden brachte er den Boden dann auf etwa 30 cm Durchmesser. Nachdem er darauf den Boden mit 49 oder 56 Weiden aufgestakt hatte, flocht er mit weißen Schienen die aus Kimmrunden bestehende "untere Borte", dann mit bunten Schienen ein in Wellenlinien den Korb umziehendes Muster, den "unteren Schneckenzug", und anschließend, wiederum mit weißen Schienen, das Hauptfeld, das "Gesetz". Beim Flechten des Gesetzes steckte er je nach

Bedarf Staken ein, bis etwa 112 Stück ringsum "gesetzt" waren. Über dem geschichteten Hauptfeld brachte er mit bunten Schienen den "oberen Schneckenzug" an. Nach dem oberen Schneckenzug flocht er mit weißen und bunten Vollweiden die "obere Borte" und schließlich den Zuschlag.

Der Korb wurde mit bunten Schienen noch reich verziert. Der untere Zuschlag aus weißen, roten und violetten Vollweiden wurde mit roten und grünen, über Kreuz eingeflochtenen Schienen geschmückt. Auf dem oberen und dem unteren Schneckenzug wurde mit weißen Schienen je ein "Stump"; eine violette, halbierte Weide befestigt und über dem oberen und unteren Stumpfen wiederum je eine rote Weide mit weißen Schienen über Kreuz "angebunden". Die Hauptverzierungen wurden auf dem vom unteren und oberen Schneckenzug umgrenzten Gesetz angebracht: In jedes zweite der acht durch die Anordnung der Wellenlinien der Schneckenzüge entstandenen Felder wurde mit roten und violetten Schienen eine "Platte" (nicht zu verwechseln mit den "Platten" des Schwälmer Brautkorbs) eingeflochten. Für jede Platte flocht der Korbmacher zunächst mit einer roten Schiene über drei Staken, dann, jeweils eine Reihe höher, mit einer violetten zweimal über zwei, mit einer roten einmal über zwei, einmal über eine und einmal über zwei, darauf mit einer violetten wieder zweimal über zwei und mit einer roten einmal über drei Staken. In die vier übrigen Felder flocht oder malte der Korbmacher je einen Lebensbaum. Auf dem oberen Zuschlag wurden zwei mit weißen Schienen umwickelte und mit roten und violetten Schienen verzierte große "Ohren" und links und rechts von jedem großen ein mit weißen und violetten Schienen umwundenes kleines "Ohr" angebracht. Zwischen den beiden nebeneinander liegenden kleinen Ohren wurden noch mit einer über Kreuz gelegten Schiene je eine rote "Rose", eine zu einer Spirale zusammengerollte Schiene, am Zuschlag befestigt, so daß dieser also ringsum mit zwei großen Ohren, vier kleinen Ohren und zwei Rosen verziert war. Zum Schluß wurde noch die Jahreszahl (Hochzeitsjahr) zwischen die Lebensbäume und Platten aufgemalt (Abb. 38).

Im wesentlichen dem Marburger gleich, jedoch nicht ganz so reich und farbenprächtigt verziert wie dieser, war der Brautkorb des Hanauer Kreises. Er wurde aus weißen und schwarzgefärbten gespaltenen und ganzen Weiden geflochten. An den unteren Zuschlag schloß sich der schwarz-weiße "Bortenkranz" an, und an diesen der "untere Schlangenzug", ein dem "Schneckenzug" des Marburger Korbes ähnliches Muster, das aber nicht wie dieser aus bunten, sondern aus weißen Weiden etwas höher geflochten wurde. Nach dem Gesetz folgte der "obere Schlangenzug", dann der "obere Bortenkranz" und der Zuschlag. In die Einzelfelder des Gesetzes

wurden Lebensbäume und Herzen mit schwarzen und roten Schienen eingeflochten oder auch aufgemalt. Außerdem wurden die Anfangsbuchstaben des Vor- und Zunamens der Braut und die Jahreszahl der Hochzeit im Hauptfeld angebracht. In den Korbboden wurden mit schwarzen Weiden zwei Ringe eingeflochten. Der Korb besaß am oberen Korbrand nur zwei Griffe, zwei weitere wurden - um 90 Grad gegen die ersteren versetzt und im rechten Winkel zur Korbwand abstehend - in der Mitte des Hauptfeldes angebracht (Abb. 39).

Bisher war nur von der vom Korbboden ausgehenden Herstellungsweise die Rede; es gibt daneben aber auch eine andere, allerdings lange nicht so häufig angewandte, bei der vom oberen Rand des Korbes ausgegangen wird (sie zählt zur "kleingeschlagenen Arbeit", große Körbe werden auf diese Weise nicht hergestellt): Zunächst wird aus einer stärkeren Weide ein Bügel gebogen, der die gewünschte Form und Größe des oberen Korbrands hat. An diesem Bügel werden dann an zwei gegenüberliegenden Stellen Anfang und Ende der Weidenruten befestigt, die das Gerippe des Korbes bilden sollen. Diese Weiden werden nach unten so gebogen, daß dadurch die beabsichtigte Form des Korbes entsteht. Mit Vollweiden oder Weidenschienen werden sie auf die gleiche Weise wie die Stöcke des eckigen Korbbodens dicht über- und unterflochten. Anfang und Ende dieser Flechtweiden werden ebenfalls am Bügel befestigt. Zum Schluß wird der Bügel meist noch mit Weidenschienen gleichmäßig umwickelt (Abb. 40).

Auf diese, vom Bügel ausgehende Weise wurden auch die eigenartigen, aus Vollweiden und Weidenschienen (oder Holzspan) in Form einer Viertelkugel geflochtenen, an der Wandseite mit einem flachen Henkel versehenen und meist mit buntfarbigem Leder bezogenen Klappdeckelkörbe hergestellt, die in Altbayern und Franken im 19. Jahrhundert sehr gebräuchlich waren und heute unter den Namen "Dachauer Körbe" und "Donaukrätzen" in vielen bayrischen und fränkischen Heimatmuseen zu finden ¹⁾ (Abb. 41). Bei den "sogenannten Augs-

- 1) Weitere Abbs.: Bayrischer Heimatschutz, Jg. 16, München 1918, S.39. - Hans Karlinger, Bayern. Deutsche Volkskunst Bd. IV. München o.J., Abb. 89. - Derselbe, Deutsche Volkskunst. Berlin 1938, Abb. 349,2. - Konrad Hahm, Deutsche Volkskunst, Berlin 1928, Taf. 143. - Süddeutsche Volkskunst. Hrg. v. Bayr. Landesver. f. Heimatschutz durch J.M.Ritz, München 1938, Abb. 72. - Bayerland, Jg. 54, München, Juli 1952, S.22. Bayer. Jahrbuch f. Volkskunde. Regensburg 1956, Abb. 16.

purger Kretzen", von denen es in der angeführten Eingabe eines Nördlinger Korbmakers aus den sechziger Jahren des 18. Jahrhunderts ¹⁾ heißt, daß sie aus Bayern und Franken nach Nördlingen gebracht wurden, muß es sich um Körbe dieser Art gehandelt haben (das Stadtmuseum Nördlingen besitzt mehrere "Donaukrätzen").

B. DIE GEZOGENE ARBEIT

Diese Flechttechnik ist heute schon fast vergessen und wird nur noch von einigen alten Korbmachern beherrscht; daß sie jedoch einstmals sehr beliebt gewesen sein muß, geht aus den zahlreichen Darstellungen "gezogener" Körbe auf Bildern alter und neuerer Meister hervor ²⁾.

Es gibt Körbe, die ganz in dieser Technik gearbeitet sind, zu der nur ungespaltene und geschälte (weiße und rote) Weiden von bester Qualität verwendet werden können. Diese meist schalenförmigen Körbe entstehen aus einem Stück; durch gleichmäßiges Ineinanderziehen mehrerer Weidenbündel wird eine Platte gebildet, die dann durch Zusammenziehen des lockeren Geflechts und durch Drücken in die rechte Form gebracht wird (Abb. 42).

Viel häufiger sind jedoch diejenigen gezogenen Körbe, deren Rumpf "gezogen", deren Boden aber "geschlagen" ist. Der Boden eines solchen Korbes wird also genau so hergestellt, wie es im vorigen Kapitel beschrieben wurde. In den fertigen Boden werden dann aber bei jedem Bodenstock gleich mehrere Weidenruten nebeneinander eingesteckt. Diese rings um den Boden herum beige-steckten, meist durch eine Kimme befestigten Weidenbündel bleiben jedoch nicht wie die Staken der geschlagenen Körbe aufrecht stehen, um von eingelegten Weidenruten über- und unterflochten zu werden, sie werden vielmehr

1) s. o. S. 13

2) Schon Bilder aus dem 15. Jahrhundert zeigen gezogene Körbe, so z.B. "Das Paradiesgärtlein" von einem unbekannten rheinischen Meister (1410/20; Frankfurt am Main., Städelsches Mus.) "Sitzende Dorothea" von Martin Schongauer (s. Jakob Rosenberg, Martin Schongauer, Handzeichnungen, München 1923, Abb. 48).

selbst ineinander verflochten, so daß der Korbrumpf von ihnen allein gebildet wird. Sie werden in sich gegenseitig über- und unterkreuzenden, mehr oder weniger weiten und hohen Bögen um den flach vor dem Korbmacher liegenden Korbboden gezogen (Abb. 43, 44). Das so entstandene lockere Geflecht wird dann auf die gewünschte Größe zusammengezogen. Dabei wird das ganze Werkstück, das ja noch die Form einer Platte hat, gleichzeitig in die beabsichtigte Korbgestalt gebracht (Abb. 45, 46). Abschließend werden die auf der Unterseite des Korbbodens nach außen stehenden Enden der beigesteckten Weidenruten verzogen oder zu einem Fuß verflochten (47, 48).

Gezogene Körbe mit engem Geflecht bezeichnen die Korbmacher als "dichtgezogene", solche mit weitem Geflecht als "lichtgezogene" Körbe.

In Michelau (Obft.) wurden früher viele gezogenen Körbe mit geschlagenem Boden hergestellt. Sie wurden "Tassenkörbe" genannt, da sie ursprünglich vorwiegend zur Aufbewahrung von Kaffeetassen dienten. Heute befaßt sich in Michelau nur noch eine einzige Familie (Pfaff) mit der Herstellung von Tassenkörben. Die Familie fertigt sie in 35 verschiedenen Größen an. Auch in Hessen waren einst "lange" und "runde" Tassenkörbchen sehr beliebt. Sie wurden aus Bündeln von jeweils fünf Weidenruten gezogen und blau und grün bemalt. In dem eingeflochtenen Einsatz konnten zwei Dutzend Tassen und zwischen der Außenwand und dem Einsatz die dazugehörigen Untertassen eingelegt werden. Als Zierstücke standen diese Tassenkörbe in der Stube des hessischen Bauern auf dem Schrank¹⁾.

C. DIE FEINARBEIT

Die Fein- oder Schienenarbeit ist die am höchsten entwickelte Technik der Weidenflechtereie. Obwohl das Flechten mit Weidenschienen anderswo²⁾ schon viel früher bekannt war, als in Oberfranken, hat die Feinflechtereie ihre höchste Blüte und ihre größte Bedeutung doch erst im oberfränkischen

1) Flechtwerk, Jg. 7 (1955), S. 135.

2) Nicht allein in den angeführten Korbmacherordnungen von München (1590) und Nürnberg (1753) werden Körbe aus gespaltenen Weiden verlangt, auch in der Kölner Ordnung von 1589 (Stadtarchiv Köln, Zunftabtlg. Akten 401) ist ein "schennenkurff" (Schienenkorb) als Meisterstück **vorge-**schrieben.

Korbmachergebiet erreicht, in der Zeit von den siebziger Jahren des 18. Jahrhunderts, als Johannes Puppert sie hier einfuhrte, bis etwa zur Mitte des 19. Jahrhunderts, als die Weide allmählich von anderen Flechtstoffen verdrängt wurde. Nirgendwo sonst in Deutschland wurde die Weidenschienearbeit so meisterhaft beherrscht und in einem solchen Umfang betrieben wie in Oberfranken, nirgendwo sonst ist sie in diesem Maße zu einer echten Volkskunst geworden. Die Freude am Flechten, die Edwin Redslob als einen der wesentlichen Züge der deutschen Volkskunst bezeichnet,¹⁾ hat sich in Oberfranken besonders stark ausgeprägt.

Auch heute wird die Feinflechtereie, nach einer Zeit der handwerklichen und künstlerischen Verflachung, in der sie fast in Vergessenheit geraten war, im oberfränkischen Korbmachergebiet wieder ausgeübt. Die Fachschule für Korbflechtereie in Lichtenfels hat die von einigen alten Korbmachern in unsere Tage herübergerettete Feinflechtereie aufgenommen und vermittelt sie der jungen Generation der oberfränkischen Korbmacher. Im übrigen Deutschland, in dem sie auch früher nur vereinzelt betrieben wurde, wird sie heute kaum mehr ausgeübt.

Die Anfertigung eines Korbes aus Weidenschienen nimmt oft viele Tage in Anspruch. Schon die vorbereitende Arbeit, die Herstellung der Schienen, erfordert Zeit und Geschicklichkeit. Zunächst müssen die Weidenruten der Länge nach "gespalten", oder wie es in Oberfranken auch heißt, "geschlitzt" oder "aufgestoßen" werden. Die Weidenrute wird vorher an ihrem dicken Ende "angeschnitten", d.h. mit dem Schnitzer abgeschrägt, und dann je nachdem, ob sie in drei oder vier Teile gespalten werden soll, mit drei oder vier Einschnitten versehen. In diese Einschnitte werden die Schneiden des Spalters oder Schlitzers eingesetzt. Mit Daumen und Mittelfinger der rechten Hand wird der Schlitzer gehalten, der Zeigefinger übernimmt die Führung und treibt den Keil langsam und gleichmäßig durch die Rute (Abb. 49). Die so entstandenen, noch ungleich dicken und breiten Schienen muß der Korbmacher dann "hobeln" (obfr. "hüefeln") oder, wie diese Arbeit auch genannt wird, "ziehen". Er drückt die Schiene mit dem durch das "Daumenleder" geschützten linken Daumen gegen die Grundplatte des Weidenhobels und zieht sie mit der rechten Hand zwischen Grundplatte und Hobeisen durch (Abb. 50).

1) In der Einführung (S. 7) zu: Wilhelm Peßler, Niedersachsen. Deutsche Volkskunst Bd. I. München o.J.

Dies wird mehrere Male wiederholt, bis die Weidenschiene die gewünschte Stärke hat. Die Schiene liegt dabei mit der Außenseite, der durch die Kambiumschicht mit einem schönen, matten Schimmer ausgezeichneten "Glanzseite", immer nach unten auf der Platte, behobelt wird also nur die Seite mit dem Mark (obfr. "Käs'"). Um der Schiene eine gleichmäßige Breite zu geben, muß sie nun noch am Reihen- oder Stufenschmäler "geschmälert" werden. Beginnend bei dem Klingenpaar mit dem größten Schneidenabstand zieht sie der Korbmacher zwischen jedem der folgenden, jeweils um eine Kleinigkeit näher beisammen stehenden Klingenpaare (oberfr. "Eisla") zweimal durch, das erstemal mit der Weidenspitze, das zweitemal mit dem Stammende voraus (Abb. 51). So einfach das Schmälern und das Hobeln auch aussehen, so erfordern diese beiden Arbeiten, ebenso wie das Weidenspalteln, doch eine geübte und sehr sichere Hand.

Der Korbmacher bereitet sich genügend Schienen für den ganzen Korb vor. Kurz vor dem Verarbeiten zieht er jede Schiene ein - oder zweimal durch das Wasser, damit sie weich und biegsam wird und nicht brechen kann (auch während des Flechtens feuchtet er die Schienen immer wieder leicht an). Außerdem muß er auch jede Schiene vor dem Verflechten mit dem Schnitzer oder einem Federmesser "abputzen", d.h. ihre Glanzseite durch Abschaben säubern.

Während die Schienen seit etwa der Mitte des vorigen Jahrhunderts immer häufiger in allen möglichen, meist recht grellen Farben eingefärbt wurden, werden sie heute wieder wie in den ersten Jahrhunderten der oberfränkischen Feinflechtereie im Naturzustand verflochten. Der schöne, an den Glanz von Porzellan erinnernde Schimmer, den die Weidenschienenkörbe haben, wenn die Schienen ungefärbt und mit der Glanzseite nach außen verflochten worden sind, kann durch keine Färbung oder Lackierung übertroffen werden.

Die Herstellung eines Korbes aus gespaltenen Weiden gleicht in den wesentlichen Zügen der eines Korbes aus ganzen Weiden, wenn sich auch aus der größeren Feinheit und Nachgiebigkeit der Weidenschienen manche Abweichungen ergeben. So müssen die Schienenkörbe im Gegensatz zu den Vollweidenkörben ja auch alle über eine Holzform (obfr. "auf'n Form") gearbeitet werden.

Die Anfertigung eines Korbbodens aus Weidenschienen unterscheidet sich von der eines Bodens aus Vollweiden. Um den nur aus Schienen bestehenden Böden

Halt zu geben, werden sie "aufgebunden": Auf eine waagrecht vor ihm liegende Schiene legt der Korbmacher eine andere rechtwinklig darauf, und bindet dann mit einer dritten die beiden aneinander. Rechts neben die erste senkrecht liegende Schiene legt er eine zweite, windet sie ebenfalls mit der Schiene an, und so fort (Abb. 52). Sind genügend senkrechte Schienen angebracht, dann legt er eine zweite waagrechte Schiene unter sie. Während er in der ersten Reihe von links nach rechts, also mit der rechten Hand arbeitete, arbeitet er nun, da er die Bindeschiene von rechts nach links führen muß, mit der linken Hand. Überhaupt muß der Korbmacher mit der linken Hand ebenso geschickt arbeiten können, wie mit der rechten; nicht nur beim Aufbinden des Bodens, sondern auch bei vielen anderen Arbeiten wird sie ebenso beansprucht wie diese (bei den oberfränkischen Korbmachern heißt es sogar: "die linke Hand muß mehr arbeiten als die rechte"). Während der Korbmacher mit der rechten Hand flicht, muß er mit der linken gleichzeitig die Staken in Ordnung halten und die eingeflochtenen Weiden "richten", d.h. an die rechte Stelle rücken, oder - besonders wenn er mit ganzen Weiden flicht - sie fest aneinander drücken.

Die dritte querliegende Schiene wird dann wieder von links nach rechts an die senkrechten Schienen gebunden, die vierte von rechts nach links usw., bis ein zur beabsichtigten Bodengröße im rechten Verhältnis stehendes Quadrat (für einen runden Boden) oder Rechteck (für einen ovalen Boden) entstanden ist (für einen eckigen Korb wird der ganze Boden aufgebunden). Natürlich können auch zwei Schienen auf einmal an die waagrecht liegenden Schienen gebunden werden, wie es überhaupt verschiedene Möglichkeiten des Aufbindens gibt. Wird ein runder oder ovaler Korb angefertigt, dann werden rings um das aufgebundene Quadrat oder Rechteck die Enden der kreuzweise aufeinandergelegten und in ihren Berührungspunkten aneinandergebundenen Schienen, zu denen noch einige weitere beigesteckt werden, über- und unterflochten: der Boden wird "ausgeflochten" (in Obfr. "ausgezoint"). (Abb. 53). Vorher wird der "Aufbund" aber mit kleinen Stiften (obfr. "Steftla") auf die in die "Maschine" eingespannte Holzform "aufgenagelt". Den Nägeln werden "Aufnahgelhölzchen", kleine Abfälle von Weidenruten, unterlegt, um das Geflecht zu schonen und um die Nägel später leichter wieder herausziehen zu können.

Die Böden kleinerer Körbe, ja selbst ganze, meist schalenförmige Körbe, werden häufig nur "gelegt" (Abb. 54). Sie können "dicht-" oder "lichtgelegt" werden, d.h. die Korbmacher schieben die über einer Form frei ineinandergeflochtenen Schienen eng zusammen oder lassen mehr oder auch weniger

große Abstände zwischen ihnen. Bei beiden Arten des Legens, wie überhaupt beim Flechten mit Weidenschienen, gibt es eine große Anzahl von Variationsmöglichkeiten; die Vielfalt der Geflechtmuster ist in der Feinflechterei fast unbeschränkt. Schon allein durch die Abwandlung von Breite und Dicke oder der Zahl der eingeflochtenen und umflochtenen Schienen, besonders auch durch das "Ausziehen" lichter Geflechte mit sehr feinen Weidenschienen, lassen sich die unterschiedlichsten Wirkungen erzielen. Aber nur für wenige der vielen Geflechtmuster haben die Korbmacher eigene Bezeichnungen. So nennen sie ein einfaches, lichtgelegtes "Siebgeflecht" (Abb. 55), ein kunstvolleres, ebenfalls lichtgelegtes, "Sechseckgeflecht" (Abb. 56) und ein ähnliches "Achteckgeflecht". Für ein anderes Geflecht, das dicht- oder lichtgelegt werden kann, haben sie die Bezeichnung "Köper" aus der Weberei entlehnt. Ein dichtes Geflecht mit plastischer Wirkung heißt in der Korbmachersprache "Hoch- und Tiefgeflecht", ein bestimmtes dichtes Geflecht mit drei Schienen "Dreigelecht", eines mit vier "Viergeflecht". Für die Böden mancher größerer Schienenkörbe, die schwereren Belastungen ausgesetzt werden sollen, wie z.B. die der im Biedermeier sehr beliebten ovalen Armkörbe, wird wie für die Böden der "geschlagenen" Körbe ein Bodenkreuz aus ganzen Weiden gebildet. Dann wird der Boden meist mit Schienen "geplatet", oder wie es auch heißt, "französisch gearbeitet". Für diese Flechtart, in der auch ganze Körbe gearbeitet werden (Abb. 57), sind besonders viele Schienen notwendig, da diese nicht flach verflochten, sondern aufgestellt werden; dadurch entsteht ein außerordentlich dichtes und haltbares Geflecht. Mit einer Schiene verbindet der Korbmacher den Boden mit dem Korbrumpf, der ganz aus Weidenschienen über einer Form geflochten wird.

Das "Hochflechten" (obfr. "Naufzoina") eines Korbes aus Schienen erfolgt in den meisten Fällen nach dem gleichen Grundprinzip wie das eines Korbes aus Vollweiden; es wird ein Gerüst aus senkrecht eingesteckten Weiden gebildet (Abb. 58), das dann in waagrechtlicher Richtung mehr oder weniger dicht ausgeflochten wird oder auch ganz oder teilweise unausgeflochten bleibt. Mit Weidenschienen lassen sich jedoch nicht nur weitaus mehr Geflechtmuster als mit ganzen Weiden, sondern auch Geflechte von filigranartiger Feinheit erzielen (Abb. 59). Auch die verschiedensten Figuren und Ornamente, "Modl", wie sie der oberfränkische Korbmacher nennt, können mit den Schienen in die Körbe "eingeflochten" (obfr. "rei'gezoint") werden; (Abb. 60) der Phantasie und Erfindungsgabe des Korbmachers sind in der Arbeit mit Weidenschienen keine Grenzen gesetzt. Viele Körbe werden in zwei und mehr harmonisch aufeinander abgestimmten Geflechtmustern hochgeflochten, so daß

mehrere, sich deutlich voneinander abhebende Abschnitte, die in Oberfranken "Sätzla" (auch bei Vollweidenkörben, z.B. "Gangsatz", "Würfelsatz") genannt werden, entstehen. In ein solches "Sätzla" wird dann oft noch ein "Dürle" (obfr., Dim. zu frz. "tour") eingeflochten, das nur aus wenigen, in Muster oder Farbe vom umgebenden Geflecht abstechenden Flechtrunden besteht. Immer muß der Korbmacher die eingeflochtenen Schienen gleichmäßig anziehen, damit sich keine "Schilderhäuser" (Aufbauschungen) bilden können.

Die Kimmen und Fitzen finden als besonders haltbare Flechtarten auch in der Feinflechtereie große Anwendung. Häufig wird aus Kimmen oder Fitzen ein schmückendes "Gänsefüßla" (obfr.) in einen glatten Korb geflochten: ein Muster, das durch Flechten einer links- und einer rechtsgerichteten "Dur" (Runde, frz. tour; obfr.) Kimmen oder Fitzen entsteht. Nicht selten wird zur Verzierung auch rings um den Korb herum eine Schiene mit einer anderen, schwächeren "angebunden".

Ebenso vielfältig wie die Geflechtmuster sind in der Feinflechtereie die Korbformen. Die angefeuchteten, ungemein geschmeidigen Weidenschienen können über den gedrechselten Holzmodellen zu den verschiedenartigst geformten Körben verflochten werden, auch hierin sind also der Phantasie des Korbflechters kaum Grenzen gesetzt. Ausdruck einer solchen schöpferischen Einbildungskraft und gleichzeitig einer vollendeten handwerklichen Meisterschaft sind die eigenartig geformten Körbe, die in der ersten Hälfte des 19. Jahrhunderts von oberfränkischen Korbmachern in großen Mengen hergestellt und ausgeführt wurden: Körbe mit gewelltem Rumpf und biedermeierlich verspielte Körbchen in Tierformen. Die ganz aus Schienen geflochtenen Enten, Fische, Hunde und anderen Tiere dienten zur Aufbewahrung des Wollknäuels, durch den Schnabel oder den Schwanz des Tieres lief der Faden heraus. Am gleichfalls aus Schienen geflochtenen Kettchen konnten sie beim Stricken oder Häkeln am Arm getragen werden (Abb. 61 62).

Der obere Abschluß eines feingeflochtenen Korbes, in Oberfranken einfach "Rand" genannt, wird nur selten durch einen Zuschlag oder ein ähnliches¹⁾ Geflecht gebildet (manchmal wird der Korb nur mit einem "Wuschtelrand" (obfr.) abgeschlossen, d.h. die überstehenden Weiden werden einfach eingedreht). Meist wird eine Einlage, ein "Reifen" (obfr. "Raf") aus einer ganzen Weide, einer stärkeren Weidenschiene ("Stockschiene") oder aus einem Peddigrohr am Korbgeflecht befestigt (Abb. 63) und - nachdem die über-

1) Von "wursteln", unordentlich arbeiten (vgl. Bayr. Wb. II, 1004).

stehenden Schienen mit einer Schere abgeschnitten worden sind - gleichmäßig "eingewickelt", wobei auch das Geflecht mit erfaßt wird (Abb. 64). Um das Peddigrohr, das heute gewöhnlich zu diesem Zweck verwendet wird, in die erforderliche Form bringen zu können, wird es vorher "gebrannt", d. h. über eine Spiritusflamme gehalten. Die Weidenrute aber wird angefeuchtet und "aufgedreht", d. h. um einen dicken runden Holzstock gewickelt, bevor sie als Reifen verwendet wird. Beim Einwickeln des Randes und auch des Henkels werden häufig eine oder auch mehrere Weidenschienen der Länge nach mitgeführt, "aufgelegt", wie die oberfränkischen Korbmacher sagen (Abb. 65). Durch regelmäßiges Über- und Unterflechten dieser "Auflagen" entstehen dann bestimmte Muster. Auch auf andere Weise kann der Rand verschönert werden; wenn er bereits fertig eingewickelt ist, wird mit einer oder auch mehreren sehr feinen Weidenschienen nachträglich eine Verzierung, beispielsweise eine Kimme oder ein "Zöpfchen" "aufgezogen". Mit einem solchen "Aufzug" wird häufig auch der Korbhenkel geschmückt.

Das "Fertigmachen" des Korbes umfaßt dann noch kleinere Nebenarbeiten, wie z. B. das Festmachen, das "Anstechen" des auf ganz ähnliche Weise wie der Korb hergestellten Deckels mit einer Schiene an den fertigen Korb oder das Befestigen, das "Anhängen" des Deckels mit einem umflochtenen Ring an den Henkel. Auch das Anbringen eines Verschlusses (einer "Nase" aus einer kleinen Weidenschlinge und einer über diese greifenden Schließe) oder kleiner Griffe (in Obfr. "Öhrla") wird zum Schluß besorgt. Im 19. Jahrhundert wurden die feingeflochtenen Körbe häufig noch nachträglich verziert: Gegen Ende des Jahrhunderts, in der Verfallszeit der oberfränkischen Feinflechtereier, wurden sie meist "benagelt", d. h. durch Aufnägen von Lackrohr - also in einer nicht handwerksgerechten Weise verziert. Im späten Biedermeier bestickte man die Körbchen gerne mit bunten Fäden im Kreuzstichmuster (auf dem gitterartigen Siebgeflecht ist das genau so möglich wie auf Stramin) (Abb. 66). Die in ganz Süddeutschland vom frühen Biedermeier bis gegen Ende des Jahrhunderts gebräuchlichen ovalen, sich nach unten zu etwas verjüngenden Armkörbe aus Weidenschienen, die mit einem gewölbten Deckel und mit einem, manchmal auch zwei Henkeln versehen waren, wurden häufig mit bunten Blumen bemalt (besonders in Schwaben und Baden)¹⁾ (Abb. 67, 68) oder auch mit Leder bezogen und

1) Weitere Abb. s. : Karl Gröber, Schwaben. Deutsche Volkskunst Bd. V. München o. J., Abb. 120. - J. M. Ritz, Süddeutsche Volkskunst, a. a. O., Abb. 71.

mit farbigen Lederbesätzen und Federkielstickereien verziert (besonders in Bayern und Franken, doch auch in Schwaben und Baden) ¹⁾ (Abb. 69). Es ist sehr wahrscheinlich, daß diese Körbe zum überwiegenden Teil im oberfränkischen Korbmachergebiet hergestellt, in die erwähnten Gebiete ausgeführt und dann dort bemalt, bzw. mit Leder verziert worden sind (Sattlerarbeit). Wie wir gesehen haben, war ja die Ausfuhr von Korbwaren aus Oberfranken im 19. Jahrhundert (und sogar schon gegen Ende des 18. Jahrhunderts) sehr groß; überdies wurde auch die Feinflechtereie außerhalb Oberfrankens nur von wenigen Korbmachern beherrscht und ausgeübt.

KÖRBE UND KORBBEZEICHNUNGEN

"Korb" ist die allgemeine neuhochdeutsche Bezeichnung für jeden geflochtenen Behälter, gleich welcher Form und Größe. Obwohl im Deutschen Wörterbuch die Möglichkeit einer deutschen Abkunft für nicht ausgeschlossen gehalten wird ²⁾, ist doch anzunehmen, daß das Wort aus dem Lateinischen entlehnt worden ist: der lateinische Nominativ *corbis* f.m. ergab im Ahd. *churp* m., *churba* f. und vom lateinischen Akkusativ *corbem* gingen ahd. *chorp*, *korb*, mhd. *corp*, *korb* aus ³⁾. "Corbis" bezeichnete im Lateinischen einen in der Landwirtschaft bei Ernte und Stallfütterung viel gebrauchten geflochtenen Behälter ⁴⁾. Vermutlich sind die Form dieser Körbe und die bei ihnen angewandte Flechttechnik bei den

-
- 1) Weitere Abb. siehe: Hans Karlinger, Bayern, a.a.O., Abb. 86. - Karl Gröber, Schwaben, a.a.O., Abb. 121. - H.E. Busse, Baden, Deutsche Volkskunst Bd. XIII, München o.J., Abb. 108. - J.M. Ritz, Süddeutsche Volkskunst a.a.O., Abb. 71.
 - 2) Da sich die Nebenform mit "a" (*karb*, *karp*, *nd.* *karf*) die in Vokabularien des 15. Jahrhunderts aufgeführt wird, auch auswärts wiederholt (*isl.* *karfa*, *schwed. dial.* *karv*, *altschwed.* *karfva*, *nordengl.* *carvel*), ohne daß Entlehnung leicht denkbar wäre, wird es für möglich gehalten, daß sie eine echte Nebenform von vorgeschichtlichem Alter, nicht nur eine landschaftliche Ausartung ist. Wenn dies aber wirklich der Fall ist, wenn dies *karb*, *nd.* *karf*, *nord.* *karfa* an Bestand des Wortes schon vor der Trennung der germanischen Stämme denken läßt, so wird auch für Korb die Ableitung von lat. *corbis* "fraglich oder unmöglich, und man darf an Urverwandtschaft denken" (*Dt. Wb.* V, 1797).
 - 3) Kluge, *Etymolog. Wb.*, S. 393.
 - 4) S. Daremberg-Saglio, a.a.O., Artikel "corbis".

Germanen bald so beliebt geworden, daß "Korb" als Gesamtname über die verschiedenen germanischen Korbnamen gesetzt wurde und zur allgemeinen Bezeichnung für die unterschiedlichsten geflochtenen Behälter wurde, von den großen, grobgeflochtenen, in der Landwirtschaft gebrauchten, bis herab zu den kleinen, feingeflochtenen für den häuslichen Gebrauch. Das Wort hat im Deutschen also eine Bedeutungserweiterung erfahren, der lateinische Typenname wurde zum Gattungsnamen. Durch einfache Zusammensetzungen werden die einzelnen geflochtenen Behälter näher bezeichnet: zu dem Kompositionselement "-korb" tritt ein Bestimmungswort, das die Verwendung (Wäsche-, Einkaufs- usw.), die Tragweise (Arm-, Rücken- usw.), das Material (Weiden-, Stroh- usw.) oder ein Formmerkmal (Deckel-, Henkel- usw.) angibt.

Neben "Korb" haben sich in Süddeutschland einige germanische Bezeichnungen für geflochtene Behälter bis in die Gegenwart erhalten, die ebenfalls auf geflochtene Behälter von unterschiedlichen Größen und Formen angewandt und sowohl als Simplexe wie in Zusammensetzungen gebraucht werden:

Zaine, Zeine.

So ist der gemeingermanische Name für den geflochtenen Behälter - im Got. erscheint er als tainjō, im Altnord. als teinur, im Ags. als taenei, im Ahd. als zeinna, auch zeina f. und im Mhd. als zeine f. - in den oberdeutschen Mundarten noch als Zaine, Zeine, Zene f. und in ähnlichen Lautbildern lebendig; er wurde von der Bezeichnung des Flechtmaterials (got. tains "Zweig", anord. teinn "Schößling, Stange" ags. tân "Gerte", ahd. mhd. zein m. "Stab, Gerte, Rohr")¹⁾ abgeleitet ²⁾. Die allgemeine Bedeutung des Wortes ist "Geflecht aus Ruten, Zweigen", es wird jedoch seit alter Zeit vorwiegend zur Bezeichnung geflochtener Behälter (meist aus Weiden) gebraucht ³⁾. In Bayern erscheint es als "Zainen (Franken: Zann, Zenn)" f., auch "Zain, Zainen" m. in der Bedeutung "Korb" und "Geflecht"; die Deminutivform "Zainl (ein)" bezeichnet

1) Kluge, Etymolog. Wb., S. 875; Dt. Wb. XV, 210.

2) Dt. Wb. XV, 207. Noch mundartlich (ebenda, 208); in Bayern Zain f.m. "Rute, Gerte, besonders von der Weide zum Binden der Reifen und zum Flechten von Körben dienlich" (Bayr. Wb. II, 1127), so in Oberfranken im Kompositum "Zainhippe" (s.o. S. 61); in Schwaben Zein "Rute, Gerte" heute nicht mehr gebraucht (Schwäb. Wb. VI, 1098).

3) Belege s. Dt. Wb. XV, 210.

ein Handkörbchen mit Deckel und Handhabe ¹⁾. Verbreitet ist es auch in Schwaben, wo unter "Zaine" f. der große, aus Weiden geflochtene, meist mit zwei Griffen versehene Korb zum Tragen von Obst, Kartoffeln, Holz usw., der niedrigere Korb und der Arm- und Handkorb verstanden wird ²⁾. Für Hessen (Kreis Marburg) führt Vilmar die Form "Zinn" f. (gewöhnlich im Diminutiv "Zinnchen") auf, die wie das bayrische "Zainl (ein)" ein Handkörbchen mit Deckel und Henkel bezeichnet ³⁾. Als Bezeichnung für den Rückenkorb ist "Zaine" weder in Bayern, Schwaben noch Hessen belegt.

Ebenfalls von Zain, Zein "Rute, Zweig" ist das oberdeutsche Verb "zainen, zeinen, auch zeunen" (mhd. zeinen, ahd. zeinnen) ⁴⁾ abgeleitet, das "mit Zeinen arbeiten = flechten" bedeutet ⁵⁾. Es wird auch in der Münchner Korbmacherordnung von 1590 gebraucht, wo als Meisterstück ein "eingezeintes" (=ein- oder umflochtenes) Glas verlangt wird. Das Wort ist in der Form "zeunen" (gespr. zoina) noch heute bei den oberfränkischen Korbmachern für "flechten" allgemein gebräuchlich.

Krätze.

Das oberdeutsche Wort "Krätze" (mhd. krezze m.f., ahd. crezzo m., aus germ. *krattian) geht auf idg. *greth- (Dentalerweiterung der idg. Wurzel *ger-"drehen, winden") zurück, und bedeutete demnach ursprünglich "Gewundenes, Geflochtenes" ⁶⁾. Die allgemeine Bedeutung "Geflochtenes" hat sich jedoch zu der begrenzteren "geflochtener Behälter, Korb" verengt.

1) Bayr. Wb. II, 1128.

2) Schwäb. Wb. VI, 1, 1099 f.

3) Idiotikon von Kurhessen, S. 470

4) Oskar Schade, Altdeutsches Wörterbuch Bd. II, Sp. 1241: für zeinen die Bedeutung "flechten" erst im Mittelalter aufgetreten, vorher nur "schmieden", da zein auch Metallstab bedeutet.

5) Dt. Wb. XV, 211 f., Bayr. Wb. II, 1128 u. 1131 (vgl. auch I, 1287), Schwäb. Wb. VI, 1, 1101; alle bringen nur ältere Belege; Vilmar, Idiotikon v. Kurhessen S. 466 jedoch: zeinen = "in Schmalkalden der terminus technicus für das Korbflechten".

6) Kluge, Etymolog. Wb., S. 400; Pokorny, Idg. etymolog. Wb., S. 386.

In Bayern ist der "Kretzen" ein "Geflecht, das nach den verschiedenen Gegenden die Gestalt bald eines Korbes, bald einer Wanne und dergleichen hat ¹⁾". Unter "Krätze" f. (alt auch m.) wird in Schwaben besonders der Rückenkorb, aber auch der Hebekorb und der Arm- und Handkorb verstanden ²⁾; es ist die "charakteristische Bezeichnung des Korbes in dem gegen Osten nach Bayern ausbuchtenden Landesteil ³⁾". Vilmar führt "Krätz" f. (sehr oft auch Dim. Krätzchen) als die im Fuldaischen Land und in Hersfeld ganz allgemeine, anderwärts aber nicht bekannte Bezeichnung für den "elliptischen flachen Korb" auf ⁴⁾.

Als nasalierte Nebenformen stellen sich zu "Krätze" mhd. krenze "Korb, Korbgeflecht", eine Form, die von Krätze "wie einen Übergang bildet zu Kranz, der ja auch drehend geflochten wird", und bayrisch "Kreinke" m.f. "Wagenkorb" (aus mhd. *krinze, mit sekundärer Tonerhöhung), österreichisch "Grainzn" f. "Tragkorb" mit der gleichen Vokalisierung wie ahd. creito "Korb" ⁵⁾.

Kratte.

Auch "Kratte" m. (mhd. kratte, gratte; auch krat, ahd. chratto, kratto) und die Umlautsform "Krätte" m. (mhd. krette, ahd. cretto) sind nur oberdeutsch und wurden nicht in das Schriftdeutsche übernommen ⁶⁾. "Kratte", verwandt mit ags. cradol, engl. cradle "Wiege" (aus germ. *kradula- "Geflochtenes") ⁷⁾ gehört mit "Krätze" zusammen ⁸⁾ und geht ebenfalls auf die idg. Wurzel *greth- (Dentalerweiterung der idg. Wurzel *ger- "drehen, winden") zurück. Daher ist auch die Grundbedeutung von "Kratte" und "Krätte" "Gewundenes, Geflochtenes"; die beiden im Umlautsverhältnis zueinander stehenden Synonyme werden aber wie "Krätze" im engeren Sinne von "Korb" gebraucht ⁹⁾. Sie sind be-

1) Bayr. Wb. I, 1388 f.

2) Schwäb. Wb. IV, 696 f.

3) Max Lohß, Beiträge aus dem landwirtschaftlichen Wortschatz Württembergs. In: Wörter und Sachen. 2. Beiheft, Heidelberg 1913, S. 94.

4) Vilmar, Idiotikon von Kurhessen, S. 223

5) Dt. Wb. V, 2168, 2144, 2075. In "Gränza" (= "Korb zum Rückentragen aus Ochsenfurt", Bavaria, Landes- u. Volkskunde d. Königreichs Bayern, S. 225) hat sich wohl mhd. "krenze" erhalten. 6) Dt. Wb. V, 2070.

7) Über die große Verbreitung der geflochtenen Kinderwiege bei den Indogermanen siehe: Walter Pflug, die Kinderwiege, ihre Formen und ihre Verbreitung. Arch. f. Anthropologie. Neue Folge Bd. XIX, Braunsch. 1923, S. 202 ff.

8) Dt. Wb. V, 2070; Pokorny, Idg. etymolog. Wb., S. 386

9) Belege s. Dt. Wb. V, 2070.

sonders in den alemannischen Mundarten sehr verbreitet. In Schwaben werden "Kratte" und "Krätte" bis heute zur Bezeichnung meist aus Weiden geflochterner Behälter aller Formen und Größen (mit Ausnahme der Rückenkörbe) gebraucht.¹⁾ In Bayern tritt "Kratten" m. nur in der Bedeutung "Wagenkorb" und zur Bezeichnung eines zweirädrigen Karrens im Alpengebiet auf, dessen auf- oder einsetzbares Obergestell einst gleichfalls aus Flechtwerk bestand; das im Bayrischen Wörterbuch noch aufgeführte "Kreda" m. "Korb mit zwei Handhaben", gehört mit leichter Lautvariante bestimmt zur Umlautsform "Krätte"²⁾.

Krebe .

Die Bezeichnung "Krebe" m. für den geflochtenen Behälter, die im Mhd. als krebe m. erscheint und im Ahd. als *chrëpo m., oder chrëpa f. anzunehmen ist³⁾, gehört - nah zusammen mit dem Wort "Krippe", das ja ursprünglich auch etwas Geflochtenes bedeutete⁴⁾ - zur idg. Wurzel *grebh - (Labialerweiterung der idg. Wurzel *ger- "drehen, winden")⁵⁾. Das Wort ist in mittelhochdeutscher Zeit nur spärlich bezeugt, findet sich aber im 15. und 16. Jahrhundert nicht selten bei oberdeutschen Schriftstellern und hat sich auch in oberdeutschen Mundarten erhalten⁶⁾. Der "Kreben" ist im Ansbachischen ein aus Weiden geflochtener Korb, die "Gräben" im Würzburgischen ein runder Armkorb ohne Deckel⁷⁾. Für Ansbach wird auch die Form "Greba" und für Bamberg die Form "Grebm" für "Körbchen" angegeben⁸⁾. In Schwaben ist der "Kreb(e)" der Weidenkorb in verschiedenen Formen, auch der große Korb zum Tragen auf dem Rücken (der Hohlraum des Rückenkorbs wird in manchen Gegenden "Krebe(n)haus" genannt), in den Weingegenden speziell der Rückenkorb des Weingärtners⁹⁾.

1) Schwäb. Wb. IV, 693 f; s. auch Schweiz. Idiotikon III, 869 ff.
"Chratte(n)" u. Els. Wb. I, 526 "Kratte(n)".

2) Bayr. Wb. I, 1385.

3) Dt. Wb. V, 2126.

4) s. o. S. 7.

5) Kluge, Etymolog. Wb., S. 405; Pokorny, Idg. etymolog. Wb., S. 387.

6) Dt. Wb. V, 2126.

7) Bayr. Wb. I, 1358 f., I, 983.

8) Bavaria, Landes- und Volkskunde des Königreichs Bayern, S. 225.

9) Schwäb. Wb. IV, 718 f.

Ähnlich wie das hochsprachliche Wort "Korb" - freilich nicht mit der gleichen umfassenden Bedeutung wie dieses - werden also auch die mundartlichen Bezeichnungen "Zaine", "Krätze", "Kratte", "Krätte" und "Krebe" für geflochtene Behälter ganz verschiedener Art gebraucht. Neben diesen Bezeichnungen von mehr oder minder allgemeiner Bedeutung gibt es aber auch solche, die jeweils nur für bestimmte Körbe gelten. Im Folgenden wird versucht, die in Süddeutschland gebräuchlichen Korbnamen dieser Art nach einem sachlichen Gesichtspunkt zu ordnen und in sprachlicher und sachkundlicher Hinsicht näher zu betrachten. Sie sind nach den durch die Größe bestimmten Tragweisen der Körbe aufgeteilt:

A. Arm- und Handkörbe (kleinere Körbe)

B. Hebe- und Kopfkörbe (mittlere Körbe)

C. Rückenkörbe (große Körbe).

Vollständigkeit ist nicht möglich, es werden jedoch die wichtigsten der in Süddeutschland üblichen Bezeichnungen aufgeführt, seien es nun wie die unter A) angegebenen, hauptsächlich nur von den Korbmachern, oder wie die unter B) und C) gebrachten, von den Herstellern und den Benützern der Körbe gleichermaßen gebrauchte Korbnamen. Bezeichnungen, die nicht auch für Körbe aus Weiden, sondern nur für geflochtene Behälter aus anderen Flechtstoffen (wie Wurzelschienen, Span verschiedener Hölzer, Haselruten, Binsen, Bast, Stroh) gelten, mußten von vornherein ausgeschlossen werden ¹⁾.

1) Z.B. "Zecker" m., aus Böhmen stammender, gewöhnlich taschenähnlicher Korb, auch Tragtasche zum Einkauf aus Bast, Stroh oder Binsen (Dt. Wb. XV, 438; Bayr. Wb. II, 1081; Mathias Höfer, Etymolog. Wb. der in Oberdeutschland, vorzüglich aber in Österreich üblichen Mundarten III, 318) heut veraltet; "Moschen" f. ebenfalls aus Böhmen stammender "sackähnlicher Korb, welcher aus Bast oder Stroh geflochten ist und an den Arm gehängt getragen wird" (Bayr. Wb. I, 1681); "Rispel" m.n., halbkugelförmiger Korb aus gespaltenen Haselgerten mit Henkel (Hess. Wb. II, 875).

A. Arm- und Handkörbe,

Äffchen	Froschmaul	Puppertlein
Araber	Grünerle	Schachtel
Beutelchen	Holländer	Schulmeisterlein
Boller	Igel	Schweizer
Büffel	Koberlein	Zweideckel
Eindeckel	Köfflerlein	
Fäßlein	Prinzlein	

Diese Bezeichnungen wurden von den Korbmachern des oberfränkischen Korbmachergebiets erfragt, wo von jeher die Anfertigung kleinerer Körbe aus ganzen und gespaltenen Weiden im Vordergrund steht, während im übrigen Süddeutschland bis heute hauptsächlich größere und gröbere Körbe hergestellt werden. Es sind zum größten Teil von den oberfränkischen Korbmachern geprägte und auch nur von ihnen gebrauchte Korbnamen. In den meisten Fällen gingen die Korbmacher bei der Namengebung von der Form oder auch einem auffallenden Formmerkmal des geflochtenen Behälters als einem für sie als Hersteller besonders wichtigen Gesichtspunkt aus:

So nannten sie fäßchenförmige, aus gespaltenen und feingehobelten Weiden geflochtene Näh- und Strickkörbchen "Fäßchen" (obfr. "Fäßla") (Abb. 70), ähnliche beutelförmige Körbchen "Beutelchen" (obfr. "Beutala") (Abb. 71) und einfache, viereckige oder ovale, mit einem Deckel versehene Körbe ohne Henkel "Schachteln" (Abb. 72). Ebenso stammt die Bezeichnung "Köfflerlein" (obfr. "Köffala") von der entsprechenden Form des Korbes. Das Köfflerlein, ein rechteckiges, rundes oder auch ovales Handkörbchen mit Deckel und einem Traggriff oder zwei beweglichen Henkeln wurde im 19. Jahrhundert und noch bis etwa zum ersten Weltkrieg auf den Dörfern als eine Art ländliche Sonntags-tasche viel getragen. In Oberfranken stellte man das Köfflerlein aus Weiden-schienen (Abb. 73, 74), später auch aus anderen Flechtmaterialien in großen Mengen her. Für diese Korbart wurde in Oberfranken auch das vorwiegend ost-mitteldeutsche, einen Korb oder eine Tasche bezeichnende "Kober" m.¹⁾ in

1) Dt. Wb. V, 1543; Kluge, Etymolog. Wb. S. 385. Auch vereinzelt in Schwaben (Weinsberg-Löwenstein, Oehringen, Hohenlohe), hier "von breit und dünn zerschnittenen und gebeizten Weiden geflochtener Tragkorb, der an einem durch den Deckel gezogenen Riemen über die Schulter getragen wird" (Schwäbisches Wb. IV, 559).

der Deminutivform "Kobala" gebraucht. Zuletzt wurde ein solches Körbchen im oberfränkischen Korbmacherdorf Michelau "Justinakobala" genannt, nach der Leichenfrau Justina, die es hier als Letzte noch trug.

Als Formbezeichnung ist auch der Name "Boller" m. für einen deckellosten, mit einem Henkel versehenen (meist aus ganzen Weiden geflochtenen) Armkorb von kugeliger Gestalt anzusehen. Es ist das gleiche Wort, das in der Schweiz zur Bezeichnung verschiedener runder Dinge, darunter auch eines bauchigen Fäßchens, also eines dem Korb gleichen Namens in der Form sehr ähnlichen Gegenstands, gebraucht wird¹⁾. Es ist daher zu vermuten, daß dieser Korbname aus der Schweiz stammt. Eine Abart des Bollers mit oben gedrückter, zusammengeflachter Form wird "Quetschboller" genannt. Besonders bildkräftig sind die Korbnamen "Büffel", "Froschmaul" und "Igel". Beim "Büffel", einem deckellosten, rechteckigen Armkorb mit abgerundeten Kanten und einem breiten Henkel, gab die gedrungene, beinahe derbe Form Anlaß zur Namengebung. Er ist ein sehr stabiler Gebrauchskorb, in dem auch schwerere Lasten getragen werden können. Auch das "Froschmaul", wie der Büffel ein rechteckiger, deckelloser, aus ganzen, meist gesottenen Weiden geflochtener Henkelkorb mit abgerundeten Kanten, hat seinen Namen von der Form: mit seinem gewölbten, in der Mitte der beiden Längsseiten etwas eingedrückten oberen Rand gleicht der Korbbehälter dem weitgeöffneten Maul eines Frosches. Nach den an die Stacheln eines Igels erinnernden, erhöhten Verzierungen am oberen Rand haben deckellose, meist in "Bündalarbeit"²⁾ gefertigte Zierkörbchen den Namen "Igel" erhalten (Obfr.). Auch die pars-pro-toto-Ausdrücke "Eindeckel" und "Zweideckel" gehen von einem die Korbgestalt betreffenden Merkmal aus: die Bezeichnung "Eindeckel" steht für einen Armkorb aus ganzen oder gespaltenen Weiden mit einem Henkel und einem flachen oder auch gewölbten Deckel (Abb. 75), die Bezeichnung "Zweideckel" für einen ebenfalls aus ganzen oder gespaltenen Weiden geflochtenen Armkorb mit einem Henkel und zwei nach außen aufklappbaren Deckeln (Abb. 76). Auf eigenartige Weise ist die oberfränkische Bezeichnung "Äffla" (Äffchen) entstanden, die für einfache, in verschiedenen Größen hergestellte Henkelkörbe ohne Deckel gebraucht wird. Sie hat nichts mit dem Tiernamen zu tun,

1) Schweiz, Idiotikon IV, 1178

2) d.h. die senkrechten, das Gerüst des Korbes bildenden Schienen werden bündelweise eingesteckt und in bestimmten Abständen durch quereingeflochtene Schienen zusammengehalten.

sondern ist nach der Überlieferung darauf zurückzuführen, daß einer der großen Korbhändler, wenn er "offene", d.h. deckellose Körbe bei den Korbmachern bestellte, dieses "offen" immer wie "affen" sprach, was die Korbmacher veranlaßte, derartige Körbe mit leichtem Spott "Affenkörbe" (kurzform "Äffla") zu nennen. Bei der Bezeichnung einer anderen Art von Körben wird als auffallendstes Merkmal die Farbe hervorgehoben: "Grünerle" (gespr. Grünala) nennen die oberfränkischen Korbmacher aus buntgefärbten, ursprünglich aber nur mit Anilingrün eingefärbten Weidenabfällen geflochtene, billige Körbchen (für Kinder und zu Verpackungszwecken).

Bestimmte Korbarten werden als "Araber", "Holländer" und "Schweizer" bezeichnet; es läßt sich zwar nicht mehr feststellen, ob die Körbe diese Namen bekommen haben, weil sie nach arabischen, bzw. holländischen und schweizerischen Vorbildern geschaffen worden sind, es ist aber doch wohl anzunehmen. Der "Araber" ist ein niedriges, rundes, sehr bauchiges Körbchen ohne Henkel und mit oder ohne Deckel, das meist mit einem Zugbeutel aus Stoff versehen ist und als Handarbeitskörbchen gebraucht wird. Nach den Angaben des Michelaues Korbmachers Fritz Aumüller, der 1898 verschiedene oberfränkische Körbe, darunter auch einen "Araber" in die Bayerische Landesgewerbeanstalt in Nürnberg brachte ¹⁾, sind diese Körbe zum erstenmal im Jahre 1821 von Johann Georg Gük in Michelau angefertigt worden. Als "Holländer" wird ein rechteckiger Korb mit abgerundeten Kanten und einem Henkel bezeichnet, der nicht vom Boden, sondern vom Randbügel aus geflochten ist. Unter "Schweizer" (meist im Dim. "Schweizala") verstehen die oberfränkischen Korbmacher einen aus der Biedermeierzeit stammenden Blumenstreukorb aus feinen Weidenschienen mit einem ziemlich hohen, schmalen Henkel. Dieser Korb - in der Form etwa einer sich nach oben öffnenden Glocke vergleichbar - wird seit mindestens hundert Jahren im oberfränkischen Korbmachergebiet, besonders in Marktzeuln, in verschiedenen Größen und flacheren und tieferen Formen hergestellt. Der jetzt 97 Jahre alte Korbmacher Johann Schardt aus Michelau hat mit 10 Jahren "Schweizala" in der Größe einer Streichholzschachtel, das Stück für 9 Kreuzer, in großen Mengen angefertigt. Die Körbchen wurden über winzige Holzformen gearbeitet, das Gerüst wurde aus haarfeinen Weidenschienen gebildet und mit Roßhaar oder Seide ausgeflochten.

1) Diese Körbe befinden sich noch heute in der Bayrischen Landesgewerbeanstalt Nürnberg und sind hier im Hauptinventar unter der Nummer 8330 (Gruppen-Nr. XI 17a) eingetragen.

Einige Korbarten wurden von den oberfränkischen Korbmachern nach ihren ersten Herstellern benannt. So entstanden die eigenartigen Bezeichnungen "Puppertlein" ("Puppatla"), "Schulmeisterlein" ("Schulmastala") und "Prinzlein" ("Prinzla"). Das "Puppatla", ein deckellooses, walzenförmiges Handkörbchen aus gespaltenen Weiden mit Henkel und hohem Fuß, wurde zuerst von Johannes Puppert aus Michelau angefertigt (1773)¹⁾ (Abb. 77). Das "Schulmastala", ein flaches, rundes Körbchen wurde nach den Angaben von Fritz Aumüller erstmalig 1799 von den Töchtern des Michelauer Schulmeisters Luther angefertigt²⁾. Das "Prinzla" stammt von einer Michelauer Familie mit dem Hausnamen "Prinz"; es ist ein ovales, bemaltes und zum Teil mit Gitterwerk verziertes Armkörbchen mit zwei Henkeln³⁾.

Die aufgeführten Korbarten werden heute in Oberfranken zum größten Teil nicht mehr oder nur vereinzelt hergestellt; ihre Namen geraten daher in Vergessenheit und sind nur mehr von einigen alten Korbmachern zu erfragen. Sie stammen aus einer Zeit, in der noch jede Korbsorte ihren eigenen Namen erhalten konnte, da ja nur wenige Sorten, und diese oft jahrzehntelang, angefertigt wurden. Seit aber mit dem Anwachsen der Hausindustrie die Menge der Korbarten immer unübersehbarer wurde, war es auch unmöglich geworden, jeder Korbart ihren eigenen Namen zu geben. Schon der im Jahre 1860 entstandene Katalog der bereits mehrmals erwähnten Korbhandelsfirma Gagel⁴⁾, in dem Hunderte von Körben in den verschiedensten Formen abgebildet sind, bringt keine Namen, sondern nur mehr Nummern für die einzelnen Korbsorten.

B. Hebe- und Kopfkörbe.

Mande	Schrenze	Wanne
Schanze	Schwinge	
Schid	Tapp	

1) s.o. S. 33

2) Ein "Schulmastala" in der Bayer. Landesgewerbeanst. Nürnberg.

3) "Prinz" Hausname der Familie Guthseel, der immer auf den ältesten Sohn überging; (auch einen "Kaiser") (aus der Familie Bauer) und einen "Grafen" (aus der Familie Aumüller) gab es früher in Michelau). - Ein "Prinzla" in der Bayer. Landesgewerbeanst. Nürnberg.

4) Ein Exemplar besitzt die Fachschule in Lichtenfels.

Die im vorigen Abschnitt betrachteten Bezeichnungen gehören zum größten Teil der Berufssprache der oberfränkischen Korbmacher an. Die in diesem und im folgenden Abschnitt aufgeführten Kornnamen dagegen sind Worte der Allgemesprache und werden von den Herstellern und Benützern der Körbe gleichermaßen verwendet. Es sind, mit Ausnahme von "Wanne" und "Schwinge", die auch schriftsprachlich gebraucht werden, an bestimmte Landschaften gebundene Bezeichnungen.

"Wanne" f. (ahd. asächs. wanna, mhd. mnd. wanne, nl. wan, wanne) ist aus lat. vannus f. entlehnt¹⁾. Zugleich mit dem Wort wurde auch die Sache von den Römern übernommen: ein aus Weidenruten und Holzspänen (Weiden-, aber auch Eschen-, Fichten- und Tannenholz) etwa in der Form einer Schaufel geflochtener Korb mit erhöhter, abgerundeter Rückwand und zwei seitlichen Handgriffen, (Abb. 78) in dem die ausgedroschenen Getreidekörner durch Hin- und Herschwingen und Aufwerfen von der Spreu gereinigt werden (lat. vannus zur Sippe von ventus "Wind"! Vgl. auch ventilare "Getreide auf der Tenne worfeln!"²⁾ Einheimisch scheint das Wort (trotz des weitergehenden schriftsprachlichen Gebrauchs) im wesentlichen in den Landschaften zu sein, die unter römischen Einfluß gestanden haben: das Hauptgebiet von "Wanne" in der ursprünglichen Bedeutung "geflochtenes Gerät zum Kornreinigen" ist das Alemannische, das Fränkische und westliche Niedersächsische³⁾.

Während zum Reinigen des Brotkorns, vornehmlich in größeren Betrieben, bald andere Vorrichtungen (Fege, Wannmühle) verwendet wurden, hat sich beim Säubern des Körner- und auch des Grün- und Häckselfutters die Sache mit dem Wort (besonders in der Zusammensetzung "Futterwanne") länger gehalten⁴⁾. Schnell und gründlich arbeitende Maschinen haben nun die Wanne nicht nur als Gerät zum Kornreinigen, sondern auch als Futterreinigungsgerät unnötig gemacht. Wenn die Wannen auch hie und da noch als Behälter und Traggeräte für Spreu, Feldfrüchte, Obst usw. verwendet werden, so ist doch der Bedarf so gering geworden, daß die altüberlieferte, eine besondere Geschicklichkeit verlangende Kunst der Wannenherstellung, die sich in manchen Gegenden zu einem eigenen Zweig der Korbmacherei entwickelt hatte, heute fast ausgestorben ist. Sie wird nur noch von ganz wenigen alten Wannenmachern in der Schweiz (im Wannen-

1) Kluge, Etymolog. Wb., S. 839.

Abbildung einer römischen Wanne bei Daremberg-Saglio, a. a. O. V, 1, S. 627.

3) Dt. Wb. XIII, 1884 f.

4) Ebenda.

thal zu Schafhausen im Emmental, in Schleithelm, sowie in Oberwil bei Büren¹⁾ und in Westfalen (Emsdetten)²⁾, wo es einst ein blühendes Wannenmacherhandwerk gab, beherrscht.

Der Name "Wanne", der ursprünglich nur einen Korb in der oben geschilderten, von den Römern übernommenen Form mit dem bestimmten Verwendungszweck als Gerät zum Kornreinigen bezeichnete, wurde auf in der Form zwar verwandte, doch nur als Traggeräte und Behälter für Viehfutter, Feldfrüchte, Obst usw. dienende Körbe übertragen: in oberd., md. und westnd. Dialekten³⁾ wird unter "Wanne" auch ein runder oder ovaler, muldenförmiger, aus Weidenruten, Haselgerten, Holzspänen oder Wurzelschienen geflochtener Korb ohne Henkel und Deckel, mit zwei Griffen oder Grifflöchern verstanden. Solche Körbe wurden von den Müllern und Bäckern als Mehlbehälter, von den Bäckern auch noch als Brotbehälter und zum Formen des Brotteigs verwendet. Bei den Wannen, die von den Münchner Korbmachern, die sich ausdrücklich "Korb- und Wannenmacher" nannten, hergestellt wurden, muß es sich um Wannen dieser Art, und nicht um solche im ursprünglichen Sinn gehandelt haben, denn in der Zunftordnung von 1590 werden vom angehenden Korb- und Wannenmachermeister unter neun Meisterstücken zwar "ein Prod Wannen, wie bey maniglich gebraucht wird" und "eine Müller Wannen zum auftragen", jedoch keine Wannen zum Kornreinigen verlangt.

(Die Bedeutung des aus dem Lateinischen stammenden Wortes hat sich im Deutschen noch mehr erweitert: von dem Flechtwerk ist der Name dann auch auf andere, länglich und flache Gefäße übergegangen⁴⁾).

Mit dem lateinischen Lehnwort "Wanne" in seiner ursprünglichen Bedeutung "geflochtenes Gerät zum Kornreinigen" ist seit dem 15. Jahrhundert ein germanisches, genauer gesagt westgermanisches Wort in den Wettbewerb getreten; von dieser Zeit an erscheint nämlich die Substantivform von "schwingen", das Femininum "Schwinge" (ahd. asächs. swinga, mhd. mnd. afries. ags. swinge, mnl. swinghe) mit der Grundbedeutung "Gerät zum Schwingen" (ahd. asächs. "Peitsche", mhd. "Schwingholz zum Flachsschwingen") auch in dieser Bedeutung.⁵⁾

1) Gottfried Häusler, Das Wannenmachen - ein aussterbender Beruf, In: Der Hochwächter, Blätter f. heimatl. Art u. Kunst Jg. 5, Bern 1949, S. 295 ff. Häusler bringt auch eine anschauliche Beschreibung der Wannenherstellung.

2) H. Jürgens, Die Wannenmacher von Emsdetten. In: Flechtwerk Jg. 9 (1957), S. 180 ff. - Ders., Die Herstellung einer Wanne. In: Flechtwerk Jg. 3 (1951), H. 11, S. 15 f.

3) Dt. Wb. XIII, 1887.

4) So schon seit nachweislich d. 14. Jh. auf das Badegefäß (v. Metall, bes. Kupfer) übertragen (Moriz Heyne, Deutsche Hausaltertümer III, Leipz. 1903, S. 42, Note 39).

5) Kluge, Etymolog. Wb., S. 695. Belege s. Dt. Wb. IX, 2685.

Genau wie "Wanne" wurde dann auch das Synonym "Schwinge" von dem geflochtenen Gerät zum Kornreinigen auf Körbe in der oben beschriebenen Art übertragen ¹⁾.

Eine weitere, jedoch nur in Nordfranken und einigen hessischen Gebieten gebräuchliche Bezeichnung für einen solchen muldenförmigen, henkel- und deckellosen Korb mit zwei Griffen oder Grifflöchern ist "Schanze" f. ²⁾. Das Wort wurde in spätmhd. Zeit aus dem ital. scansi (Mz. von scanso m. "Abwehr") als Bezeichnung für den ursprünglich mit Flechtwerk gefestigten Wehrbau im Felde entlehnt und ist von da auf den aus Flechtwerk hergestellten Behälter übergegangen ³⁾.

"Schrenzen" f. wird in Nürnberg und Ansbach ein "flacher Korb zum Wegtragen des Mistes und dergl." - also ebenfalls ein geflochtener Behälter in der oben beschriebenen Art - genannt ⁴⁾. Auch das gleichfalls im Bayrischen Wörterbuch aufgeführte, und nur kurz als "runder Korb aus Weidenruthen, Breitschienenkorb" definierte "Tapp" m. ⁵⁾ muß einen Korb von der Art einer Wanne, bzw. Schwin- ge oder Schanze meinen, denn in einem Münchner Magistratsbeschuß vom Jahre 1851 heißt es, daß den Salzstößlern nach ihrer Zunftordnung von 1763 der Handel mit Schwingen, und damit auch der von den Korbmachern beanstandete Verkauf von "sogenannten Tappen" erlaubt sei, da diese "fraglichen Breitschie- nenkörbe oder sogenannte Tappen" ja lediglich "Schwingen" seien, wie sie ⁶⁾ von den Landleuten zum Tragen des Viehfutters und der Streu benötigt würden.

Die mnd. Bezeichnung "mande" f. für einen Korb ohne Henkel ⁷⁾ lebt mundart- lich im Hessischen (daneben auch im Rheinischen und Westfälischen ⁸⁾) fort. Noch heute werden in Nassau (ohne Dillkreis Biedenkopf) und Nachbarschaft (Wetzlar, Gießen, Friedberg, Hanau, Gelnhausen, Büdingen, Schotten, Alsfeld) deckellose, mit Handgriffen versehene, meist runde Weidenkörbe mit flachem Boden und glattwandigem Rumpf "Mande" f. genannt, gleich ob es sich um

1) Dt. Wb. IX, 2685.

2) Bayr. Wb. II, 433; Hess. Wb. III, 93 f. -Form "Schänzn" (Bamberg, Würzburg und das ganze Hochstift durchgängig), Bavaria, Landes- und Volkskunde des Königreichs Bayern, S. 226.

3) Kluge, Etymolog. Wb., S. 635. -

4) Bayr. Wb. II, 609. -Im Fichtelgebirge die Form "Schranzen", Der Siebenstern, Jg. 22, Wunsiedel 1948, S. 89.

5) Bayr. Wb. I, 613.

6) Stadtarch. München, CVI i/605

7) Schiller/Lübben, Mittelnd. Wb., III, 21.

8) Josef Müller, Rhein. Wb. V, 806 ff. -Fr. Woeste, Wb. d. westfäl. Mundart, S. 169 f.

bessere Körbe aus geschälten Weiden (etwa in der Art der oben beschriebenen hessischen Brautkörbe), wie sie hier früher auf dem Kopf getragen worden sind, oder um gewöhnliche Körbe aus ungeschälten Weiden zum Transport von Kartoffeln, Holz, Heu usw. handelt¹⁾. Im Bayrischen Wörterbuch ist diese Korbbezeichnung für Aschaffenburg gebucht (Manə²⁾). Nach Kluge geht "Mande" (zusammen mit mnl. mande, mnl. ags. mand, engl. mundartl. maund "Korb") auf idg. *māntō, *māntā zurück und entspricht in der Bildung schwundstufig dem ablautenden *māntōs, *māntā "Hand" in anord. mund f. "Hand", mundr m. "Vormundschaft", ags. mund f. "Hand, Schutz, Bevormundung", ahd. munt "Hand, Schutz"; "die Hand ist als das Fassende benannt; aus der Bedeutung "fassen" des idg. Verbalstammes * (a) mē-, * (a) mō- (auch in lat. matula "Gefäß") ist die Bedeutung "Korb" gewonnen" 3).

Etymologisch dunkel ist die im äußeren Westen des vom Schwäbischen Wörterbuch erfaßten Gebiets gebräuchliche Bezeichnung "Schid(e)" f. für den gewöhnlichen, runden, aus Weiden geflochtenen Korb mit zwei Griffen zum Tragen von Holz, Kohlen, Kartoffeln usw., wie er noch in den meisten Haushaltungen zu finden ist⁴⁾. Vielleicht hängt das Wort aber mit bair. österr. "Schett" n., Maß für Flachs, zusammen, zu dem auch eine Nebenform "Schied" vorkommt⁵⁾.

C. Rückenkörbe.

Benne	Kötze	Reuse
Hutte	Reff	

Diese Bezeichnungen werden (neben "Krätze" und "Krebe", die bereits oben angeführt wurden) in verschiedenen Gebieten Süddeutschlands für den Rückenkorb, dieses einst sehr wichtige, heute jedoch fast ausgestorbene, aus Weiden, oder wie z. B. in Mittelfranken 6), in der Oberpfalz⁷⁾ und im Fichtelgebirge⁸⁾, auch aus

- 1) Hess. Wb. II, 241 f.
- 2) Bayr. Wb. I, 1610.
- 3) Kluge, Etymolog. Wb. S. 457.
- 4) Schwäb. Wb. V, 810.
- 5) Vgl. Dt. Wb. VIII, 2675 (Schied) u. 2603 (Schett).
- 6) Noch bis Anfang d. 20. Jh. wurden hier (bes. in der Schnaittacher Gegend) originale, zwiebförmige, meist mit Leder verzierte Rückenkörbe aus Eschen-, Nußbaum-, Ahorn- oder Tannenholzschiene geflochten; vgl. Rud. Wetzer, Fränkischer Tragkorb, In: Heimat, Beilage z. Hersbrucker Zeitung Jg. 20 (1950), S. 20;
- 7) Hier, wie in anderen bayr. Gebieten wurde der Rückenkorb - "Kürben" f. (Kirm, Kirm) od. "Körben" f. (Kërbm, Kerm) genannt (Bayr. Wb. I, 1287) - vorwiegend aus Wurzelschienen u. Holzspan hergestellt. S. auch: Pieps Dengler, Die Kürbenzäuner, In: Oberpfälzisches Heimatbuch, hrg. v. Karl Winkler, Kallmünz 1929, S. 781 ff. Heute werden die "Kürben" in d. Obpf. fast allgemein nicht mehr gebraucht (Mittlg. d. Leiters d. Amberger Heimatmus.). - Kürben i. Böhmerwald s. Josef Blau, a. a. O. S. 380.
- 8) Vgl. J. M. Ritz, Das Fichtelgebirgsmuseum, In: Der Siebenstern Jg. 2, Wunsiedel 1928, S. 9 u. Abb. 17d.

Holzspan oder Wurzelschienen geflochtene Traggerät¹⁾ gebraucht. Am verbreitetsten ist die Bezeichnung "Kötze". "Kötze" f. (mhd. koetze) erscheint in mannigfachen Lautformen in Schwaben (nordöstliches Viertel)²⁾, in Franken³⁾ und Hessen⁴⁾ (im Westen das Rheinland abwärts bis ins Nieder-rheinische, im Norden bis ins Niederdeutsche greifend)⁵⁾ als Bezeichnung für den Rückenkorb. Durch eine besondere Vielfalt der Formen zeichnen sich die vorwiegend aus Weiden geflochtenen Kötzen Hessens und Oberfrankens aus. Heute sind auch in diesen Gebieten die Rückenkörbe fast ganz verschwunden. In den Jahren 1934-39 aber konnte August Gandert in Hessen noch eine beträchtliche Anzahl verschiedener Kötzenformen beobachten⁶⁾, und zwar meist aus "Schennen" (= Schienen) geflochtene Körbe, "sogenannte Schennkötzen", wie es in einer Eingabe an das Kasseler Oberzunftamt aus dem Jahre 1826 heißt⁷⁾. Diese Schienen wurden jedoch nicht wie das gleichnamige Flechtmaterial der oberfränkischen Korbmacher aus schlanken Weidenruten, sondern aus kräftigen Weidenstöcken hergestellt⁸⁾. Aus solchen Schennen wurde in Breitau und Netra

- 1) Als Verbreitungsgebiete des Tragkorbs in Europa gibt F. Krüger (Geographie des traditiones populaires en France. Mendoza 1950, S. 135/49) Süd- und Mitteledeutschland, das Rheinland, Holland, Belgien, Mittel- und Nordfrankreich, Burgund und die Schweiz an.
- 2) Schwäb. Wb. IV, 660 f.
- 3) Bayr. Wb. I, 1318.
- 4) Vilmar, Idiotikon v. Kurhess. S. 221.
- 5) Dt. Wb. V, 1904. Über das vermutlich hohe Alter des Wortes, sowie Belege und Lautformen s. ebenda.
- 6) August Gandert, Bei hessischen Korbmachern zu Gast. In: Flechtwerk Jg. 7 (1955), S. 113 ff.
- 7) Staatsarch. Marburg, Bestand 17 f. Nr. VII 3/1.
- 8) Die Schennen wurden auf folgende Weise hergestellt: Der Korbmacher steckte den vorher eingeschnittenen Stock in eines der drei Löcher des "Springbocks" (eines schräg auf dem Boden stehenden dicken Brettes) und drückte mehrmals mit ganzer Kraft auf das überstehende Stockende. Er hörte ein Knacken, dann hatte sich die "Spölke" in der Stärke des Einschnitts vom Stock gelöst. Nach und nach wurde so die Spölke der Länge nach vom Weidenstock abgedrückt. Es wurden so viele Spölken gelöst, bis der rötliche, nur als Brennholz zu gebrauchende Kern des Weidenstockes übrigblieb. Nachdem die Spölken dann einen Tag und eine Nacht im Wasser gelegen hatten, konnten sie zu "Spissen" und "Schennen" weiterverarbeitet werden. Um zunächst gleichmäßig breite Spissen herzustellen,

im Kreise Eschwege die "Heinzkötze" geflochten. Sie hatte ungefähr die Form eines schlanken, vierseitigen, mit der (offenen) Basis nach oben, mit der abgekürzten Spitze nach unten gekehrten Pyramidenstumpfs. Den Boden der Heinzkötze bildete ein rechteckiges Buchenholzbrettchen. In die ringsum in das Brettchen eingebohrten Löcher wurden die Staken eingesteckt, die dann mit Schennen umflochten wurden. Das obere, von zwei eingeflochtenen Reifen begrenzte Viertel der Heinzkötze war etwas ausgebaucht. Hier wurde mit roter und blauer Farbe meist eine Verzierung aufgemalt: ein einfaches Zickzackmuster, oder auch ein stilisiertes Herz mit einem Stern und zwei Lebensbäumen (Abb. 79, 80). Die Heinzkötze war in vier Größen üblich: die "Ganze Heinzkötze" (60 cm hoch), die "Dreiviertel-Heinzkötze" (diese beiden waren die gebräuchlichsten) und die "Halbe und die Viertel-Heinzkötze". Die Bezeichnung "Heinzkötze" (auch kurz "Heinz") ist wohl ein Spottname¹⁾ und von Heinz, der Kurzform von Heinrich abgeleitet; vermutlich hat die hohe, schmale Form des Korbes zu dieser Benennung angeregt, so wie auch im Schwäbischen ein aus einer senkrechten Stange und drei Querhölzern bestehendes Trockengestell für Heu, Klee usw. seiner menschenähnlichen Gestalt wegen "Heinz" genannt wird²⁾.

Ebenfalls aus Schennen geflochten und von ganz ähnlicher Form wie die Heinzkötze - nur etwas höher (72 cm) und oben stärker ausgebaucht - war die "Handelskötze", so genannt, weil sie von den im Kreis Eschwege hausierenden Obst-, Gemüse- und Gewürzhändlern getragen wurde (Abb. 80). Meist waren die Kötzen aber unter dem Namen des Ortes oder Gebietes, in dem sie hergestellt und getragen wurden, bekannt. So wurde die im Meißnergebiet gebräuchliche, aus Schennen geflochtene Kötze nach dem Ort Kammerbach im Kreis Witzenhausen, wo sie hergestellt wurde, "Kammerbacher Kötze" genannt.

Fortsetzung von Fußnote 8 Seite 110

nahm der Korbmacher ein Eichenholzstück, in das parallel zueinander zwei scharfe Stahlklingen eingeschlagen waren, in die linke Hand und zog mit der rechten jede Spölke zwischen den beiden Klingen durch. Von den so entstandenen, gleichmäßig breiten Spissen wurden dann die Schennen abgerissen: Mit dem Messer löste der Korbmacher den Anfang der Schenne von der Spitze und griff ihn mit den Zähnen, mit beiden Daumen hielt er die Spitze fest, drückte dann seinen Kopf nach hinten und riß auf diese Weise die Schenne Stück für Stück von der Spitze.

- 1) So auch Vilmar, *Idiotikon v. Kurbess.* S. 221.
- 2) Schwäb. Wb. III, 1387.

Kurz vor dem ersten Weltkrieg waren noch 25 Korbmacher in Kammerbach tätig, die mit ihren Kötzen in den Kreisen Witzenhausen und Eschwege, im Landkreis Kassel und in den nördlich gelegenen Orten hausierten. Die Kammerbacher Kötze war nur 40 cm hoch und von gedrungener, nach oben zu ausgebauchter Form.

In der Rhön war die "Fulder Kötze", die "Gersfelder Kötze" und die "Frankenkötze" üblich. Das mit Schennen ausgeflochtene Gestell der Fulder Kötze wurde aus breiten, in den schmalen, rechteckigen Holzboden verkeilten Buchenholzstaken gebildet. Die Kötze wurde nach oben zu weit und rund und war hier durch einen außen "angebundenen" Kranz verstärkt. Die nach oben breiter werdende Rückenlehne stand 20 bis 25 cm über den Kopf des Trägers hinaus, der Rand des eigentlichen Korbbehältnisses reichte dem Träger bis an die Schultern, dadurch konnten mit der Fulder Kötze auch größere Lasten Grünfutter oder Holz befördert werden. Die im Gersfelder Gebiet getragene "Gersfelder Kötze" zählte ebenfalls zu den Schennenkötzen und ähnelte in ihrer Form der Fulder Kötze.

Die nicht aus Schennen, sondern aus vollen Weiden geflochtene "Hessische Kötze" wurde in den Kreisen Hünfeld, Hersfeld, Rotenburg, Melsungen und Wolfhagen und im Landkreis Kassel getragen.

In Oberfranken sind noch vereinzelt verschiedene Ausführungen der hier vorwiegend aus ganzen Weiden geflochtenen Kötze (auch "Huckelketzn", "Huckelkorb" oder kurz "Huckala" ¹⁾ genannt) anzutreffen. Die besonders im nördlichen Teil Oberfrankens getragene, runde "Coburger Kötze" aus Vollweiden ist von schlanker, sich nach oben zu erweiternder Form. Der obere Rand der Kötze ist an der Rückenseite stark nach oben gezogen ("aufgeflochten", obfr. "aufgezoint"). Der ausladende untere Rand verleiht dem Rückenkorb Standfestigkeit. An der Rückenseite, unterhalb des geschweiften Korbrandes und an der gegenüberliegenden Seite ist je ein gedrehter Griff angebracht. Die Coburger Kötze kommt in verschiedenen Ausführungen vor. Meistens besteht sie aus einem einfachen Schichtgeflecht mit gewöhnlichem oberen und unteren Zuschlag (Abb. 81). Gerne, besonders zum Transport von Gras und Heu, wird auch die "gestäbte", mit einigen Fitzenrunden durchflochtene Coburger Kötze gebraucht (meist ist sie etwas bauchiger als die "geschichtete" Ausführung und besitzt einen geraden, an der Rückenseite nicht

1) huckeln = "auf den Rücken setzen" (Bayr. Wb. I, 1050).

hochgezogenen oberen Rand; häufig wird sie auch aus ungeschälten Weiden geflochten, während die anderen Ausführungen immer aus weißen Vollweiden hergestellt werden) ¹⁾. Die schönste Ausführung der Coburger Kötze wird heute nur mehr in der Bayreuther Gegend getragen: der hohe, schlanke, nicht gewölbte Korb ist "gewürfelt" und am oberen und unteren Rand mit einer breiten, aus dem Zuschlag gefertigten Borte aus gekreuzten Weiden verziert; das ziemlich hohe, über den eigentlichen Korbrand hinausragende, geschweifte Rückenteil ist "gehäuselt" (von "Haus"), d. h. mit einer Art Durchbruchmuster geschmückt (Abb. 82).

Im südlichen Oberfranken, im Bamberger Umland, ist die ebenfalls aus weißen Vollweiden geflochtene "Forchheimer Kötze" üblich. Sie wird heute besonders von den in vielen bayrischen Städten mit Meerrettich, Gewürzen und Pflanzen hausierenden oberfränkischen Händlerinnen getragen. In ihrer Grundform ist sie dem Coburger Rückenkorb sehr ähnlich, sie ist jedoch nicht ganz so hoch und von bauchigerer Gestalt. Ihr oberer und unterer Rand sind auch mit einer Borte aus gekreuzten Weiden geschmückt, das geschweifte, entsprechend der gedrungeneren Form des Korbes nicht so weit überstehende Rückenteil ist ebenfalls gehäuselt. Der den Menschen des Bamberger Landes eigenen barocken Schmuckfreude sind die am oberen Korbteil angebrachten, bandartig um den Korb herumlaufenden Ornamente aus "gedrehten Fitzen" entsprungen. Um diesen Verzierungen, "Schnecken" genannt, einen Halt zu geben, sind in die jeweils in bestimmten Abständen voneinander in das geschichtete Geflecht eingelegten Kimmrunden auf der Außenseite des Korbes vom Korbfuß bis zum oberen Rand durchgehende Staken eingesteckt (Abb. 83). Dieser Korb wird heute nur mehr von einem alten Korbmacher in Thurn (bei Heroldsbach in Oberfranken) und einem in Forchheim hergestellt (er kostete um 1900 2,80 M., heute 28 DM). Der Sohn des Forchheimer Korbmachers ist zwar im Handwerk seines Vaters tätig, kann aber diesen Korb, der nur noch selten, meist von alten Bäuerinnen verlangt wird, nicht mehr anfertigen. Die übrigen der oben angeführten Rückenkorbbezeichnungen werden vorwiegend im alemannischen Raum gebraucht:

1) Abb. s.: Der Siebenstern Jg. 2, Wunsiedel 1928, Abb. 17 b. - Diese Korbart ist auch in das angrenzende Thüringer Gebiet vorgedrungen (vgl. Walter Hävernicks, Die Formen des Tragkorbes in Thüringen. Beiträge zur Dt. Volks- und Altertumsgeschichte hrg. v. Museum f. Hamburgische Geschichte. Heft 1, Hamburg 1954, S. 70 f. u. Taf. 12).

"Benne" f. tritt in Schwaben und Baden als Bezeichnung für einen tiefen, zylinderförmigen Rückenkorb aus Weidenstäben zum Tragen von Gras, Laub, usw. auf ¹⁾. Verbreiteter ist jedoch die Bedeutung "Korb oder korbartiger Kasten, Aufsatz auf einem Wagen oder Karren, oder ein solcher Wagen selbst" dieses aus dem gallischen benna "zweirädriger Karren mit geflochtenem Korb" in das Westoberdeutsche entlehnten Wortes ²⁾.

In einigen schwäbischen Gebieten ³⁾, häufiger noch in der Schweiz ⁴⁾, wird der aus Weiden geflochtene Rückenkorb (vor allem der Rückenkorb der Weingärtner) "Hutte" f. genannt. Die schwäbische, wie auch die schweizerische Hutte ist von halbrunder, sich nach unten verengender Form ⁵⁾.

Als "Reff" n. wird im Schwäbischen der aus Weiden geflochtene Rückenkorb des Weingärtners, des herumziehenden Gewerbetreibenden und Händlers bezeichnet (wo die Bezeichnung "Reff" und "Krebe" nebeneinander bestehen ⁶⁾ (Tübingen, Stuttgart) ist das Reff von viereckiger, die Krebe von runder Form ⁶⁾. Wie in anderen Mundarten ist Reff aber auch im Schwäbischen in der Bedeutung "hölzernes Traggestell" verbreiteter ⁷⁾.

Die "Reuse" ist in Hessen (Gelnhausen, Schlüchtern, Büdingen) ein fast 1 m hoher Rückenkorb: in den viereckigen Holzboden sind flachgeschnittene, nach oben breiter auslaufende Staken eingesteckt und verkeilt; nur der obere und der untere Rand der Reuse sind bis zur Breite von 15 bis 25 cm ausgeflochten ⁸⁾.

Sonst bezeichnet "Reuse" (ahd. riusa, rūsia, mhd. riuse, mnd. riūse, md. rūse) allgemein einen kegelförmigen Korb zum Fischfang. Das Wort, zu dem sich gleichbedeutend dän. ruse, norw. mundartl. rūsa, rŷsa, rysja, schwed. ryssja stellen, geht zurück auf germ. *rusjōn, *rus(i)ōn, *reus(i)ōn, entstanden aus got. "Rohr" und dem germ. Suffix -jon, das Ableitungen aus Stoffworten für Dinge

1) Schwäb. Wb. I, 850; Bad. Wb. I, 147.

2) Kluge, Etymolog. Wb., S. 65.

3) Schwäb. Wb. III, 1935.

4) Schweiz. Idiotikon II, 1778 f. (s. auch Els. Wb. I, 389).

5) Max Lohß, a. a. O., S. 163.

6) Schwäb. Wb. V, 232 f. - "Reff" als Rückenkorbbezeichnung auch im Schweiz. Idiotikon VI, 644 u. im Els. Wb. II, 238. Etymologie s. Kluge, Etymolog. Wb., S. 590.

7) Vgl. das oberdeutsche "Krachse" f., das auch im Österreichischen "Rückenkorb", sonst aber "hölzernes Traggestell" bedeutet (Dt. Wb. V, 1923 f.).

8). Flechtwerk, Jg. 7 (1955), S. 113, Hess. Wb. II, 847.

aus diesen Stoffen bildet ¹⁾. Die aus Rohr oder Weidenruten geflochtene Fischreuse gehört zu den primitivsten Korbmacherarbeiten, meist wird sie von den Fischern selbst hergestellt. Bei den oberfränkischen Korbmachern ist "Reuse" daher als Spottnamen für einen schlecht geflochtenen, groben Korb gebräuchlich.

Von den aufgeführten Bezeichnungen für den geflochtenen Behälter sind auch die in Süddeutschland gebräuchlichen Gewerbenamen für die diesen Gegenstand herstellenden Handwerker abgeleitet. Es sind vom Lateinischen beeinflusste -*âri*-Bildungen, sowie Zusammensetzungen, bei denen an den Sachnamen ein Verbalsubstantiv angehängt worden ist. Diese Bildungen leben, wie die Durchsicht von mehreren stichprobenartig herausgegriffenen Einwohnerbüchern süddeutscher Städte ²⁾ ergab, zum Teil bis heute in Familiennamen weiter, als Berufsbezeichnungen werden die meisten von ihnen jedoch nur noch selten gebraucht.

So vor allem die -*âri*-Bildungen: "Korber", auch umgelautet "Körper", sowie "Kerber", sind bereits 1397 in Frankfurt a. M. als Bezeichnungen für den Körbe herstellenden Handwerker belegt, erscheinen hier aber schon früher (ab 1345) als Personennamen, sind als Berufsbezeichnungen also noch älter ³⁾. Heute noch sind "Korber", "Körper", "Kerber", und mit Hilfskonsonant -l- zwischen Sachnamen und Suffix, "Körbler" und "Kerbler" als Familiennamen in Süddeutschland recht häufig. Auch die Synonyma "Zainler", "Zeindler" (zu Zaine, Zeine "Korb") ⁴⁾ und "Zainer", "Zeiner" (zu zainen, zeinen "flechten", also "Flech-ter") ⁵⁾, "Kretzler", "Krätzler", "Grätz(l)er" (zu Krätze) und "Kreber", "Grebner" (zu Krebe) haben sich als Familiennamen erhalten; ebenso "Wanner", das bereits 1271 in Basel ⁶⁾ als Gewerbenamen für die Hersteller von Wannen, den oben beschriebenen Körben zum Kornreinigen, auftritt.

-
- 1) Kluge, Etymolog. Wb., S. 597. Die Reuse war schon den Steinzeitmenschen bekannt, s.o. Seite 2
 - 2) Auf die einschlägigen Angaben bei Albert Heintze/Paul Cascorbi, Die deutschen Familiennamen. Berlin 1933 und Max Gottschald, Deutsche Namenkunde. Berlin 1954 hin wurden die folgenden Einwohnerbücher durchgesehen: Augsburg (1958), Bamberg (1955), Frankfurt a. M. (1957), Freiburg i. Br. (1957), Karlsruhe (1958), Kassel (1955), München (1958), Nürnberg (1955), Stuttgart (1958), Ulm (1956).
 - 3) s.o. Seite 9
 - 4) Für "Zainler" ein Beleg aus der ersten Hälfte des 15. Jh. (s.o. Seite 47). Vgl. auch Dt. Wb. XV, 213; Bayr. Wb. II, 1128; Schwäb. Wb. VI, 1, 1101.
 - 5) Vgl. Dt. Wb. XV, 212.
 - 6) s.o. Seite 9. Vgl. auch Dt. Wb. XIII, 1910; Bayr. Wb. II, 921; Schwäb. Wb. VI, 1, 420 f.

Dagegen scheinen sich die neben diesen Bildungen bestehenden einfachen Zusammensetzungen aus der jeweiligen Bezeichnung für den geflochtenen Behälter und angehängtem Verbalsubstantiv nach den vorliegenden Belegen als Berufsbezeichnungen länger gehalten zu haben. Wurde doch auch nicht "Korber", sondern das ebenfalls bereits im 14. Jahrhundert in Frankfurt a. M. belegte ¹⁾ "Korbmacher" als Berufsbezeichnung für unsere Handwerker in die Schriftsprache übernommen (auch Familienname!). Im 19. Jahrhundert noch werden die Korbmacher in Württembergischen Archivalien ²⁾, wie schon um die Mitte des 14. Jahrhunderts in Züricher Stadtbüchern ³⁾ "Zeinenmacher" genannt. Die Synonyma "Krattenmacher" (auch Familienname!) ⁴⁾, "Krebenmacher" ⁵⁾ und "Krätzenmacher" ⁶⁾ (auch Familienname "Kretzenmacher") werden in den oben aufgeführten Hauptgebieten von "Kratte", "Krebe" und "Krätze" noch heute gebraucht. Die Berufsbezeichnungen "Schidenmacher" ⁷⁾, "Schanzenmacher" ⁸⁾, "Mandenmacher" ⁹⁾ und vereinzelt auch noch "Wannenmacher" ¹⁰⁾ treten in den Gebieten von "Schid", "Schanze", "Mande" und "Wanne" auf.

Die Zusammensetzungen mit dem auch bei der Bildung zahlreicher anderer Handwerkernamen benützten Verbalsubstantiv "-macher" sind am häufigsten, nur vereinzelt treten auch solche mit einem aussagekräftigeren Kompositionselement auf: so im Bayrischen mit "-zeiner" ("flechter") "Kürbenzei-

1) s.o. S. 9 , Vgl. Dt. Wb. V, 1806.

2) s.o. S. 27 , hier "Zainenmacher".

3) s.o. S. 9 , Vgl. Dt. Wb. XV, 212; Schwäb. Wb. VI, 1, 1101.

4) Schwäb. Wb. IV, 695.

5) Ebenda, 719.

6) Mein frühester Beleg: 1471 Augsburg (s.o. S. 9). Vgl. auch Dt. Wb., V, 2079.

7) Schwäb. Wb. V, 810.

8) Hess. Wb. III, 93. Ein Beleg im Staatsarchiv Coburg (Min, A D 2263) vom Jahre 1803: "Johann Peter Birnstiel zu Fiebelsdorf, Korb- und Schanzenmacher".

9) Karl Bücher, Die Berufe der Stadt Frankfurt a. M., a.a.O., S. 80. Hess. Wb. II, 242.

10) In "Des Teufels Netz" (s.o. S. 47) "wannenmacher" neben "wanner". Vgl. auch Dt. Wb. XIII, 1907; Schwäb. Wb. VI, 1, 420; Bayr. Wb. II, 921.

ner" ¹⁾ und im Oberfränkischen mit dem gleichbedeutenden "-stricker" ²⁾ "Krätzenstricker" ³⁾. Das entsprechende hochsprachliche "Korbflechter" wird den schriftlichen und mündlichen Quellen zufolge im Gegensatz zu "Korbmacher" von den Handwerkern selbst nur sehr selten gebraucht.

BEMERKUNGEN ZUR BERUFSSPRACHE DER KORBMACHER

Unter einer Berufssprache verstehen wir keine Sprache mit eigener Grammatik und eigener Syntax - darin bleibt sie durchwegs der Hochsprache oder der Sprachlandschaft verhaftet - sondern lediglich einen Sonderwortschatz. Mit diesem Sonderwortschatz wird ein handwerklicher Sachbereich in allen Einzelheiten erfaßt, in Einzelheiten, die die Allgemeinheit nicht kennt, und die nur für den Kreis der mit ihnen Beschäftigten, für die Handwerker, von Bedeutung sind. Von den Handwerksfremden werden daher die Ausdrücke nicht, nur selten oder in anderer Bedeutung gebraucht. Ein Teil des berufssprachlichen Wortguts allerdings, die Benennungen des auch für die Allgemeinheit wichtigen Handwerkserzeugnisses und seiner ins Auge fallenden Teile gehört häufig auch gleichzeitig der allgemeinen Sprache an.

Nachdem in den vorhergehenden Kapiteln versucht wurde, das Wortgut der Korbmacher auszubreiten, soll nun noch angeführt werden, was die Korbmachersprache zur Kenntnis der Berufssprachen beizutragen vermag.

Wir haben gesehen, daß die Korbflechterei zu den ältesten Handfertigkeiten des Menschen gehört, sich aber erst verhältnismäßig spät vom Hauswerk zum selbständigen Handwerk entwickelt hat. Solange die Handwerker aber nur

-
- 1) Bayr. Wb. I. 1287, "zeiner" jedoch besser als das im Bayr. Wb. gegebene "züuner" (Dt. Wb. V, 2796) Laut Kirchenbuch nannten sich die Vorfahren eines Nürnberger Korbmakers, die alle Korbmacher waren, seit 1750 "Körbezeiner", erst ab 1840 "Korbmacher" (Flechtwerk Jg. 3 (1951), S. 21.
 - 2) stricken = "flechten" (Math. Lexer, Mhd. Handwb. II, 1237.
 - 3) "also der Katzentoner hatte einen Freund, benannt Siemersveit, und der Siemersveit war ein Korbmacher, ein Kretzenstricker" (Kuni Tremel-Eggert, a.a.O., S. 50). Heute nur noch als Spottname.

véreinzelt auftraten und noch kaum miteinander in Berührung kamen, konnte sich noch keine wirkliche Korbmachersprache entwickeln, da eine Berufssprache ja immer eine engere Gemeinschaft voraussetzt. Erst als mehrere solche Gemeinschaften entstanden, besonders aber, als sich das Korbmacherhandwerk in einigen Gebieten zu konzentrieren begann (in Süddeutschland vor allem in Oberfranken), bestanden die notwendigen Voraussetzungen zur Bildung einer Korbmachersprache. Diese vermutlich späte Entstehungszeit erklärt auch das Überwiegen von hochsprachlichen Ausdrücken in der Berufssprache der süddeutschen Korbmacher.

In der Sprache der süddeutschen Korbmacher fallen einige wenige, wichtige Einzelheiten der Korbmacherarbeit bezeichnende und daher häufig gebrauchte Ausdrücke auf, die aus dem Niederdeutschen stammen. Sie wurden sicherlich durch die vielen wandernden Korbmachergesellen übertragen. So wird das nd. Wort "Stake" ¹⁾ als Bezeichnung für die senkrechten, das Gerüst des Korbes bildenden Weiden und das davon abgeleitete Verb "aufstaken", das die Tätigkeit des Einsteckens und Hochbiegens dieser Weiden bezeichnet, heute auch im hochdeutschen Sprachgebiet gebraucht. Diese Ausdrücke haben hier die viel genaueren Fachausdrücke "Aufsteller", bzw. "Aufrichter" und "aufstellen", bzw. "aufrichten" fast ganz verdrängt. Im oberfränkischen Korbmachergebiet jedoch, in der heute noch engsten, und daher gegen äußere Einflüsse am widerstandsfähigsten Korbmachergemeinschaft, in der sich auch "zeinen", der oberdeutsche Terminus technicus für das Korbflechten erhalten konnte, werden noch die bodenständigen Bezeichnungen, wenn auch nicht mehr ausschließlich, gebraucht. Dagegen ist "Kimme", ein ursprünglich nd. und md. Wort ²⁾, als Fachausdruck für eine gewundene Flechtart, auch in Oberfranken allgemein gebräuchlich; "Gewind", die entsprechende bodenständige Bezeichnung kennt heute nur mehr die alte Generation. Das Wort "Kimme" ist in seiner Bedeutung "hervorragender Rand" ³⁾ auf die Flechtart übergegangen, da diese hauptsächlich am oberen und unteren Korbrand angewandt wird und etwas hervorstehende Flechtreihen ergibt.

1) "lange Stange, besonders die zugespitzt ist, was aber nicht notwendig im Begriffe des Wortes liegt" (K. Schiller/A. Lübben, Mitteld. Wb., Bd. IV, S. 351.

2) Dt. Wb. V, 705.

3) Ebenda.

Eine hervorstechende Eigenschaft der Berufssprache überhaupt ist ihre Anschaulichkeit. Der Handwerker hat es bei seiner Arbeit ja immer mit konkreten Dingen zu tun, er geht daher auch bei der Prägung seiner Fachausdrücke vorwiegend vom Anschaubaren aus. Dieses bildhaft-konkrete Denken hat auch in der Korbmachersprache seinen Niederschlag gefunden; so, wenn die Korbmacher z.B. von einem "gewürfelten", "gehäuselten", "gekreuzten" Geflecht sprechen, ein bestimmtes Geflechtmuster "Gänsefüßchen", einen kleinen Ausschnitt in der Korbwand "Fenster", oder eine aus Weidenschienen gerollte Verzierung "Rose" nennen. Auch Metaphern aus dem Bereich von Mensch und Tier fehlen nicht; z.B. werden die Korbgriffe als "Ohren" bezeichnet, der untere Korbrand "Fuß" und ein hervorspringender Verschuß "Nase" genannt; bestimmten Korbarten wurden nach Formmerkmalen die Namen "Igel", "Büffel" und "Froschmaul" gegeben. Als einen Niederschlag des konkreten Denkens im Wortgut des Handwerkers kann man auch die nicht geringe Zahl der einfachen Ableitungen ansehen, denn auch bei diesen sekundären Wortprägungen hatte der Handwerker stets den konkreten Sachbereich im Auge; so hat der Korbmacher unter anderem von aufstellen "Aufsteller", beistecken "Beistecker", schmälern "Schmäler", Kimme "kimmen" abgeleitet.

Eine Eigentümlichkeit der Korbmachersprache, ihre Vorliebe für die adjektivische Verwendung von Partizipien der Vergangenheit, gehört ebenfalls in diesen Zusammenhang. Fachausdrücke wie "geschlagene Arbeit", "gezogene Arbeit", "geschichteter Korb" usw. sind aus der unmittelbaren Beziehung des Handwerkers zu den Arbeitsvorgängen erwachsen.

Abstraktionen sind dem auf das Gegenständliche gerichteten Denken des Handwerkers vollkommen fremd. Bezeichnend dafür ist, daß der Korbmacher z.B. zwar jeweils von einer "Schichtweide", "Kimmweide", "Fitzweide" usw. spricht, jedoch keine abstrahierende Bezeichnung für die einzuflechtende Weide schlechthin, gleich um welche Flechtart es sich gerade handelt, kennt. Die zuletzt angeführten Fachausdrücke können gleichzeitig auch als Beispiel für ein weiteres wesentliches Merkmal der Berufssprachen gelten: für deren Genauigkeit im Ausdruck. Mit einer allgemeinen Bezeichnung, wie sie der Handwerksfremde gebrauchen würde, kommt der Handwerker nicht aus, für ihn ist jeder, dem Außenstehenden noch so gering erscheinende Unterschied im Sachbereich von Bedeutung, und muß daher auch sprachlich seinen genauen Ausdruck finden.

Einfach ist es, solche Sachunterschiede sprachlich durch Hinzufügen jeweils verschiedener Bestimmungsworte an ein gleichbleibendes Simplex auszudrücken.

Die Korbmachersprache bedient sich gerne dieses Mittels; außer bei den oben erwähnten Bezeichnungen "Schichtweide - Kimmweide - Fitzweide" z.B. auch in den Fachausdrücken "Schichtschlag - Kimmschlag - Fitzschlag", "Dreierkimme - Viererkimme", "Schlageisen - Biegeisen", "Rundhobel - Riefenhobel - Dünnhobel - Schmalhobel".

Auch die Präfixe, die ja überhaupt in den Berufssprachen eine bedeutende Rolle zu spielen scheinen, werden gerne zur Differenzierung gebraucht, Mit ihrer Hilfe lassen sich selbst feine Unterschiede im Bereich des handwerklichen Arbeitsvorgangs sprachlich registrieren; man vergleiche z.B.: "ausziehen - aufziehen", "einflechten - ausflechten - aufflechten", "einbinden - aufbinden - anbinden", "einkimmen - abkimmen", "einstecken - beistecken - aufstecken".

Betrachten wir die Korbmachersprache abschließend noch als Ganzes, so sehen wir in ihr den seltenen Fall einer heute noch lebendigen, dabei aber doch ganz in sich geschlossenen, d.h. von den Fachausdrücken der modernen Technik freien Berufssprache. Die Korbmacherei ist ja eines der wenigen Handwerke, bei denen auch heute noch alle Arbeitsvorgänge, von der Zubereitung des Materials bis zur völligen Fertigstellung des Erzeugnisses, wirklich mit der Hand ausgeübt werden, auf die gleiche einfache und natürliche Weise wie schon vor Jahrhunderten, unter Zuhilfenahme nur weniger, ebenfalls einfacher und seit Jahrhunderten kaum veränderter Geräte. Durch diese Einfachheit und Unveränderlichkeit der Arbeitsweise wird auch die im Vergleich mit der Sprache anderer, sehr viel ausgebildeterer Handwerke (wie z.B. der Zimmerei) gering erscheinende Produktivität der Korbmachersprache erklärt.

S C H L U S S W O R T

Wenn die Korbmacherei auch eine im Grunde einfache Arbeitsweise besitzt, so verlangt sie vom Handwerker doch eine gewisse natürliche Handgeschicklichkeit, darüberhinaus aber noch ein unbedingt sicheres, stark ausgeprägtes Formempfinden. Der Korbmacher hat nicht wie der Weber allein das Flächenhafte zu gestalten, seine Tätigkeit zählt - ähnlich wie die des Töpfers, die vermutlich ebenfalls aus ihr erwachsen ist - zu den formschaffenden Handwerken. Ohne Zuhilfenahme mechanischer Kräfte, allein durch die Arbeit seiner vom Gestaltungswillen gelenkten Hände erschafft der Korbmacher aus dem Rohstoff die harmonische und zweckmäßige Form. Dieser Einsatz schöpferisch-gestaltender Kräfte verleiht den Erzeugnissen des Korbmacherhandwerks - seien sie nun von anspruchlosen, auf die Stör ziehenden Landkorbmachern, zünftigen Stadtkorbmachern oder im Verband einer Hausindustrie arbeitenden Handwerkern angefertigt - bei aller in der Natur des Werkstoffes begründeten Schlichtheit einen Wert und eine Würde, wie sie ähnliche, vom Fabrikarbeiter ohne innere Anteilnahme maschinemäßig hergestellte Gegenstände niemals haben können. Durch die Verbindung von schöpferischer Gestaltungskraft und hohem handwerklichen Können kam es in der Korbmacherei - besonders im oberfränkischen Korbmachergebiet - sogar zu Leistungen, die man zu den schönsten Äußerungen deutscher Volkskunst rechnen darf.

Leider ist das Korbmacherhandwerk seit etwa einem halben Jahrhundert aber stark im Rückgang begriffen. Zwar konnte das Korbflechten selbst wegen der Unregelmäßigkeit und der geringen Länge des natürlichen Werkstoffes nicht wie so viele andere Handwerkstätigkeiten von Maschinen übernommen werden, doch vermochten in den letzten Jahrzehnten fabrikmäßig hergestellte und meist billigere Behälter aus anderen Materialien die Körbe immer mehr zu verdrängen. Zum Teil sind die geflochtenen Behälter auch durch die fortschreitende Mechanisierung und Motorisierung von Landwirtschaft und Gewerbe unnötig geworden. Die verminderte Nachfrage wirkt sich auf das selbständige Korbmacherhandwerk in Stadt und Land besonders ungünstig aus; die aus der ländlichen Korbmacherei erwachsene Hausindustrie, wie wir sie am fränkischen Obermain antreffen, kann sich dagegen besser behaupten. Auch sie liefert (die in Großbetriebe verlagerte, handwerksfremde Korbmöbel- und Kinderwagenfabrikation kann natürlich nicht hierher gerechnet werden) reine Handarbeit; da sich in ihr aber eine weitgehende Arbeitsteilung herausgebildet hat, und da sie von kaufmännisch geschulten Unternehmern geleitet wird, die einen ausgedehnten

Korbhandel aufgebaut haben, vermag sie ihre Erzeugnisse zu weit niedrigeren Preisen als das selbständige Handwerk auf den Markt zu bringen, und kann daher eher mit der Fabrikproduktion von billigen Massenwaren konkurrieren, Doch birgt die hausindustrielle Entwicklung, da sie notwendigerweise eine Massenproduktion zur Folge hat, die Gefahr der Verflachung des handwerklichen Könnens und der schöpferischen Kräfte in sich. Dieser Gefahr sucht die Staatliche Fachschule für Korbflechtereie in Lichtenfels a. M. mit einer gründlichen handwerklichen Ausbildung junger Korbmacher und der Anknüpfung an die alte volkstümliche Korbmacherei, besonders an die Tradition der bodenständigen oberfränkischen Feinflechtereie, zu begegnen. Nur auf diese Weise kann der drohende Verfall des ganzen Korbmacherhandwerks verhindert werden, das als Gebrauchsgüter lieferndes Handwerk immer mehr an Boden verliert, sich aber mit der Unterstützung von seiten einsichtiger Korbmacher, Korbhändler und Käufer, ähnlich wie z. B. die Töpfereie, zu einem geschätzten Kunsthandwerk entwickeln könnte. Damit bliebe auch die Sprache dieses uralten, schönen Handwerks erhalten.

KORBFLECHTEREI



Abb. 1 Lithographie (um 1850)

Der Korbmacher
braucht jedesmal, was er es sol.



Der Kinder blöden Sinn gefällt,
der Korb im Wasser, der nichts hält:
So suchen viel ihr Glück zu fangen
im löcherigten Korb der Zeit:
wollt ihr das wahre Glück erlangen?
Nun schöpft es aus der Ewigkeit.

Abb. 2 Kupferstich v. Chr. Weigel aus "Etwas für alle..."



Abb. 3 Titelkupfer zu Weises Schulkomödie



Abb. 4 Hl. Dorothea. Einblattholzschnitt (um1410-20)

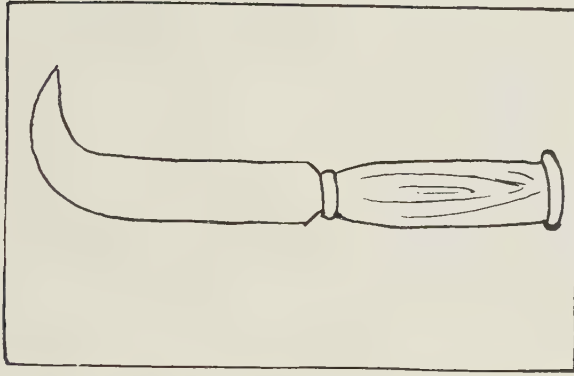


Abb. 5

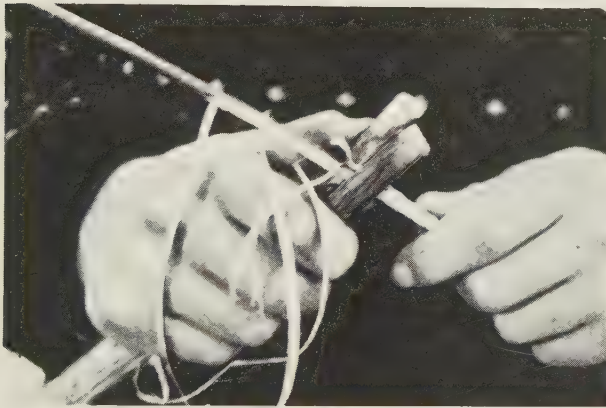


Abb. 6

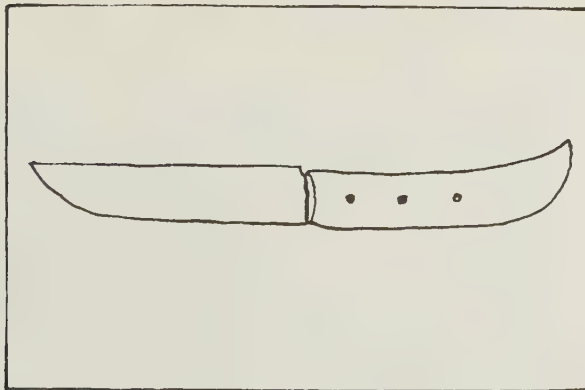


Abb. 7

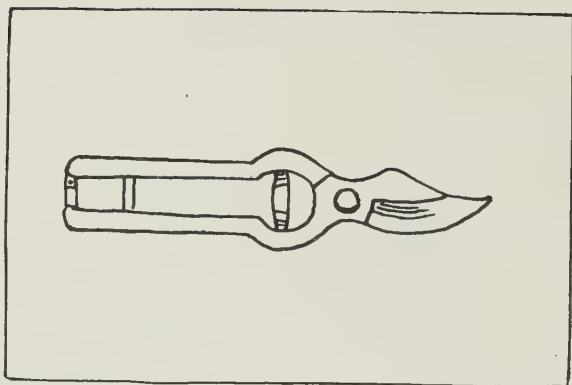


Abb. 8

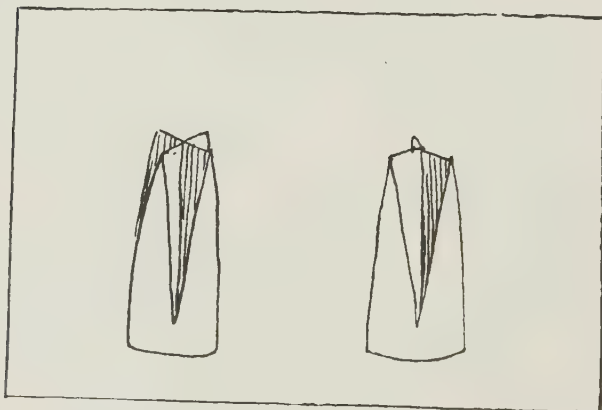


Abb. 9

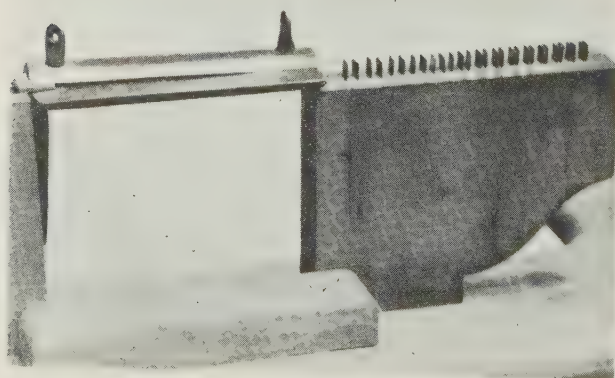


Abb. 10

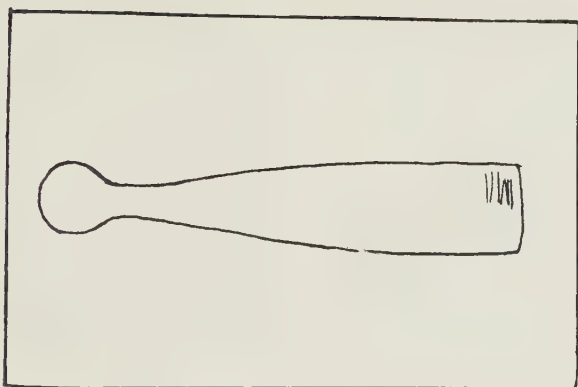


Abb. 11

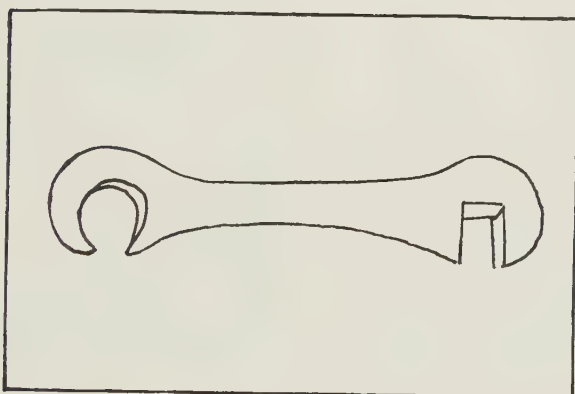


Abb. 12

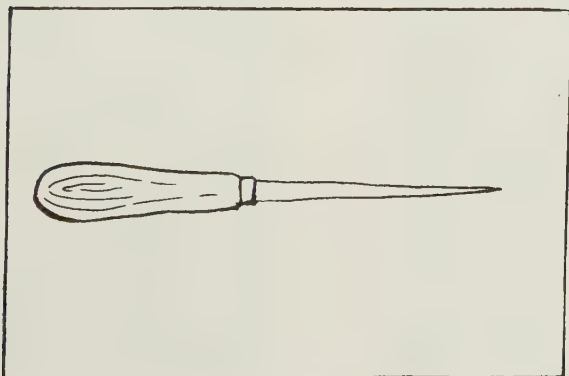


Abb. 13

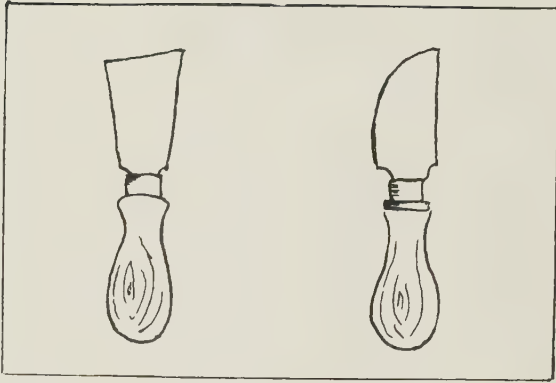


Abb. 14

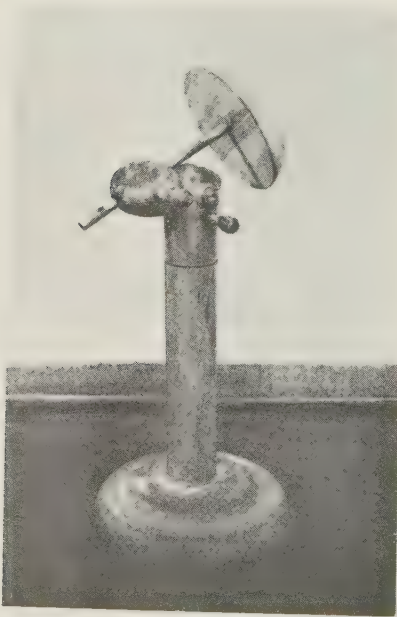


Abb. 15

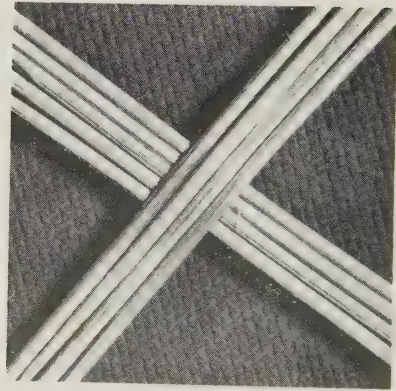


Abb. 16

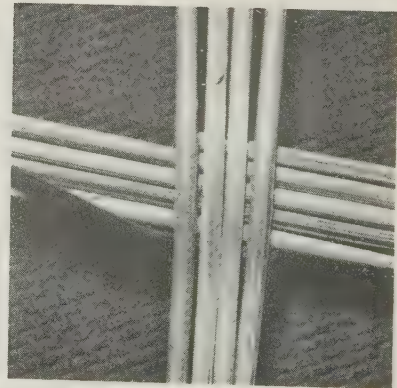


Abb. 17

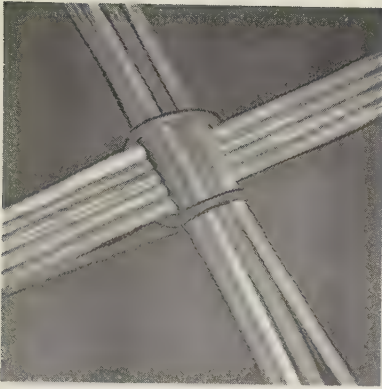


Abb. 18

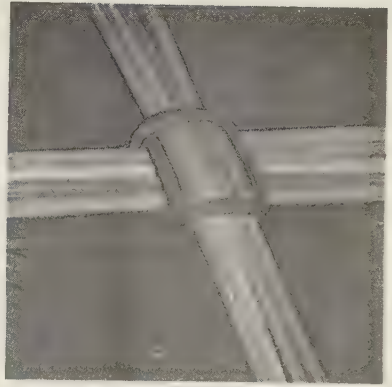


Abb. 19

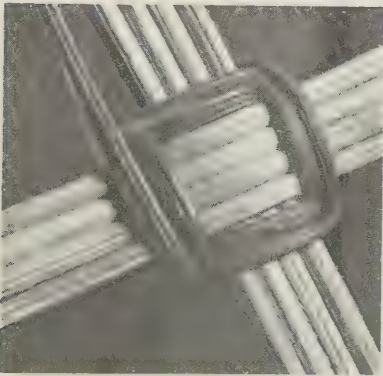


Abb. 20

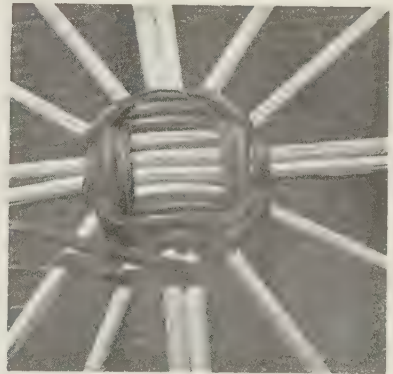


Abb. 21

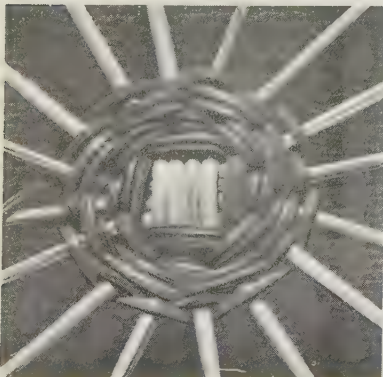


Abb. 22



Abb. 23

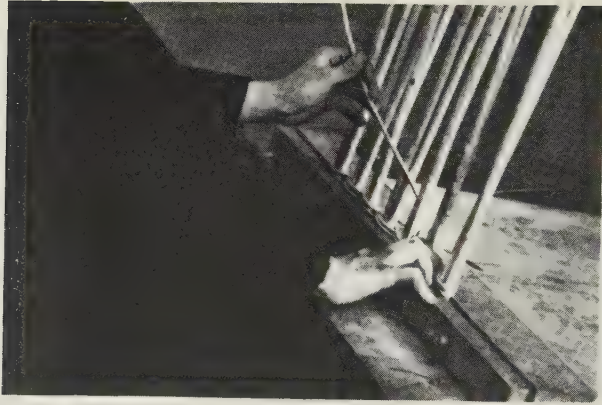


Abb. 24



Abb. 25

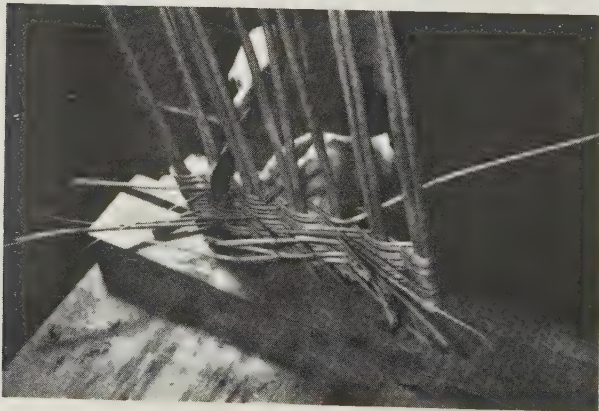


Abb. 26



Abb. 27

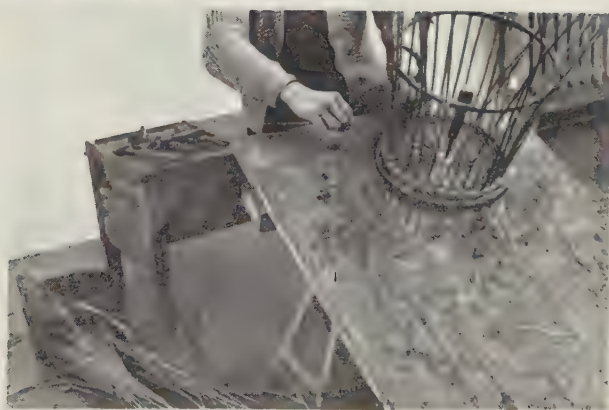


Abb. 28



Abb. 29

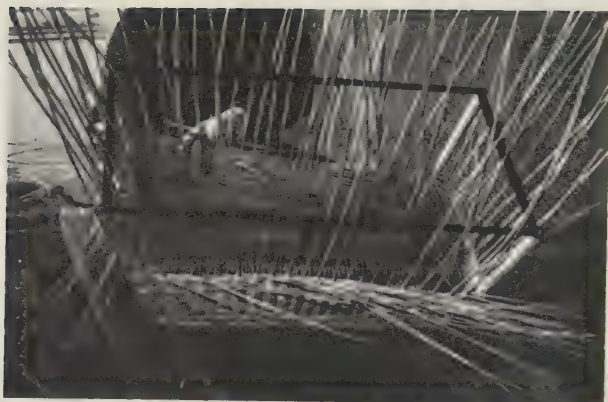


Abb. 30

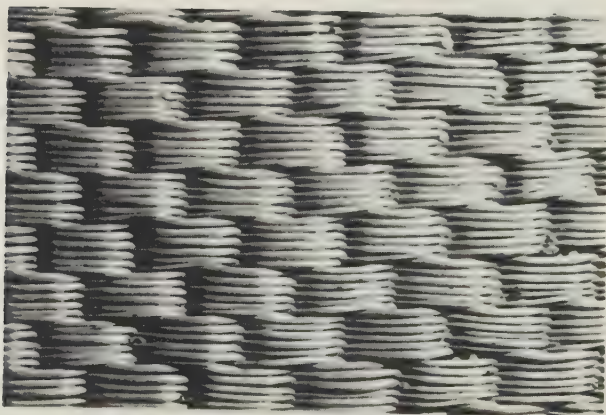


Abb. 31



Abb. 32

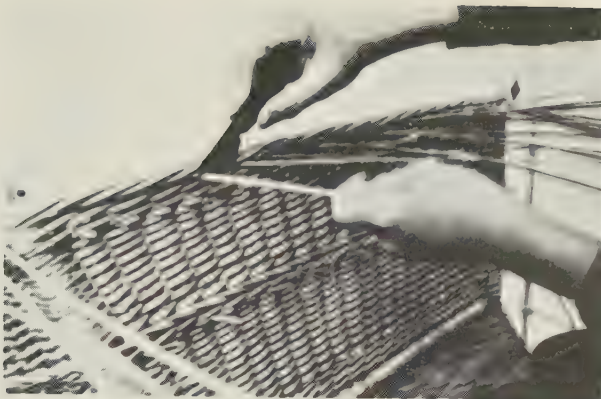


Abb. 33



Abb. 34



Abb. 35



Abb. 36



Abb. 37



Abb. 38



Abb. 39



Abb. 40



Abb. 41 Klappdeckelkorb (bair., 1844)



Abb. 42 gezogenes Körbchen (Obfr. um 1786)

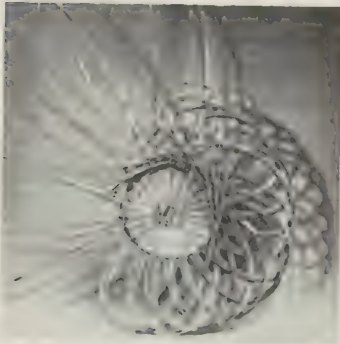


Abb. 43



Abb. 44



Abb. 45

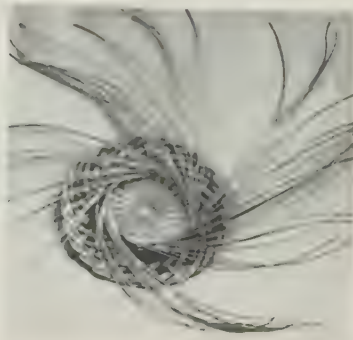


Abb. 46

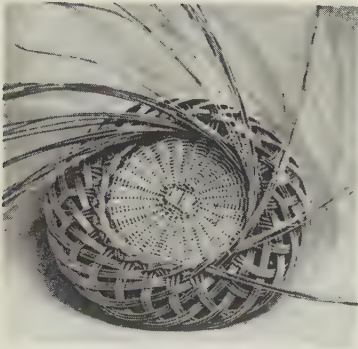


Abb. 47

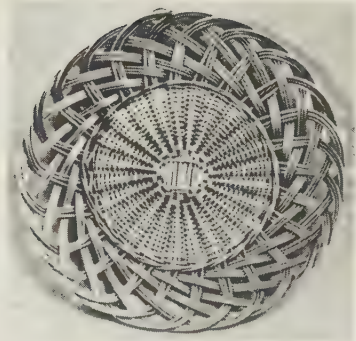


Abb. 48



Abb. 49

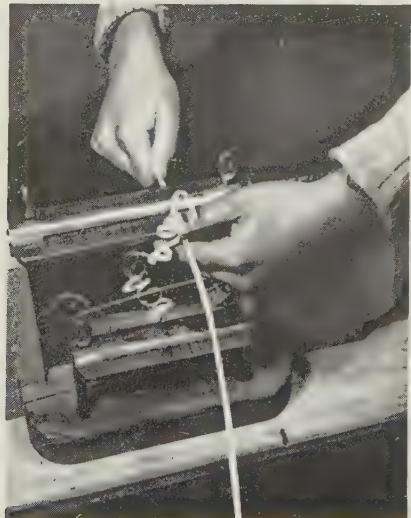


Abb. 50

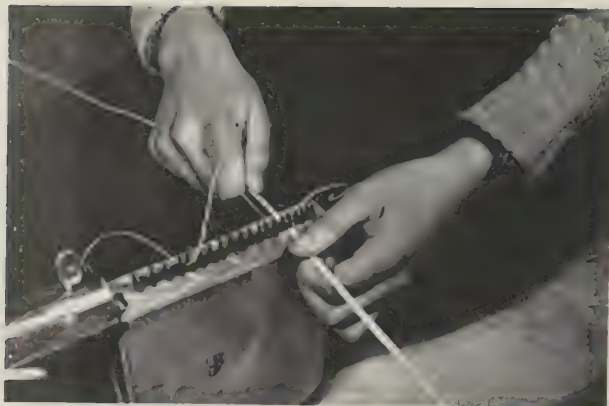


Abb. 51



Abb. 52



Abb. 53

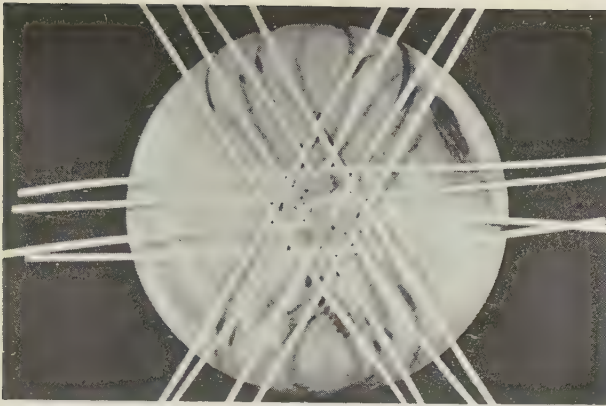


Abb. 54



Abb. 55

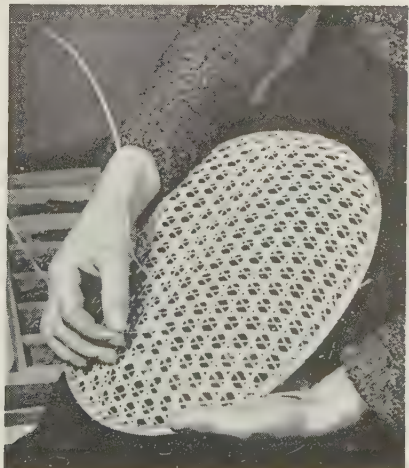


Abb. 56 Ausziehen eines Sechseck-
geflechts

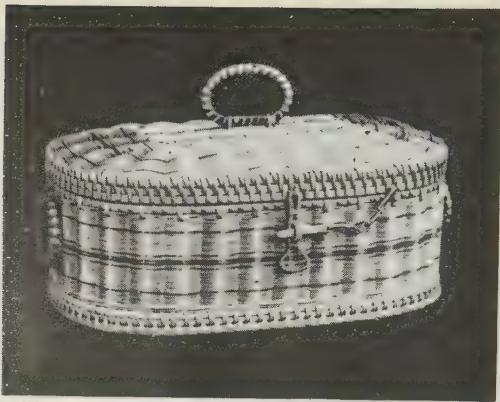


Abb. 57 Geplatter Korb (Obfr. um 1850)

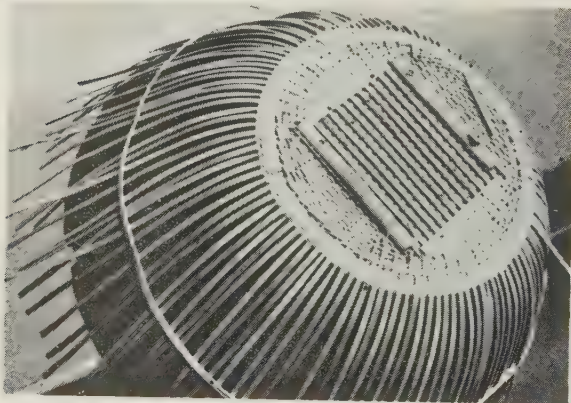


Abb. 58

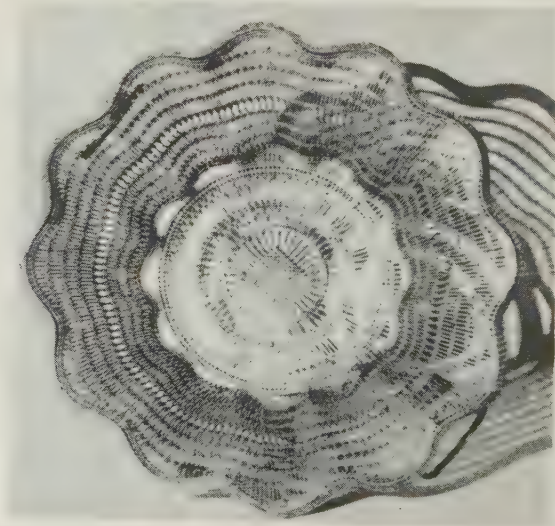


Abb. 59 (Obfr. um 1820)

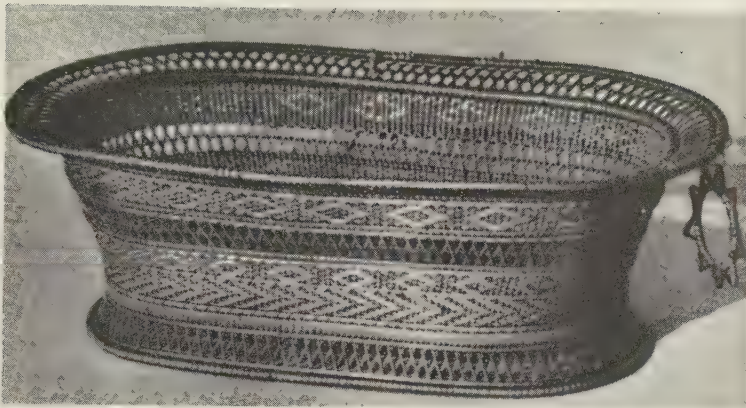


Abb. 60 (Obfr. um 1820)

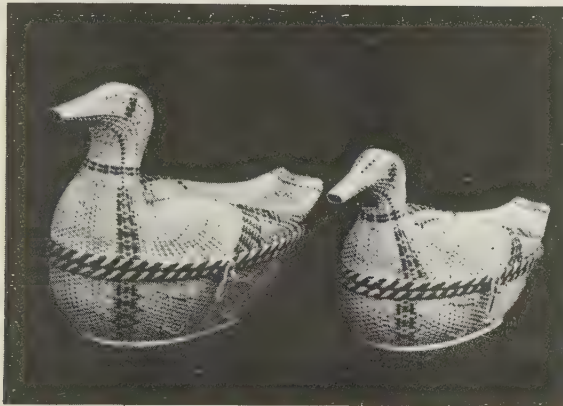


Abb. 61 Knäuelkörbchen in Entenform (um 1850)



Abb. 62 Knäuelkörbchen in Tierformen (Obfr. um 1830-50)
Henkelkörbchen (Obfr. 1850)



Abb. 63

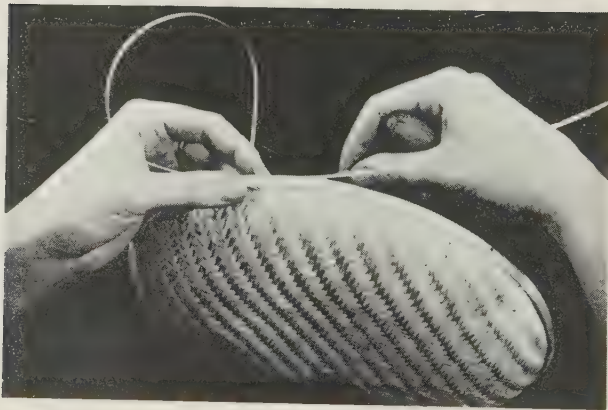


Abb. 64



Abb. 65



Abb. 66 (Obfr. um 1840)



Abb. 67 (Obfr. um 1840)



Abb. 68 (schwäb., um 1850)



Abb. 69 (1861)



Abb. 70 (Obfr. um 1820)



Abb. 71 (Obfr. um 1840)
Tabakskorb

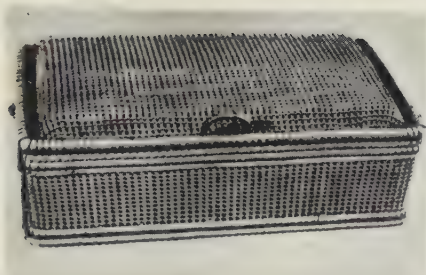


Abb. 72 (Obfr. um 1840)



Abb. 73 (Obfr. um 1820)



Abb. 74 (Obfr. um 1840)



Abb. 75



Abb. 77 Puppertlein mit alter Form und altem
Weidenhobel (1774) v. Jos. Puppert



Abb. 76

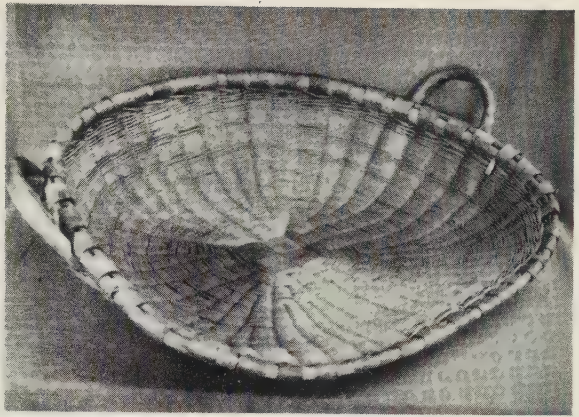


Abb. 78

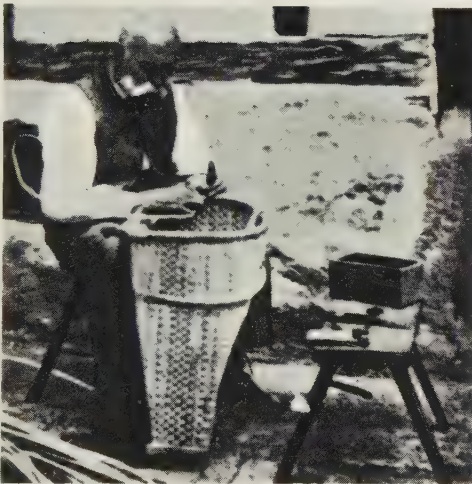


Abb. 79 Hess. Korbmacher
der Heinskötze



Abb. 80 Handelskötze u. Heinskötze



Abb. 81



Abb. 83



Abb. 82

WORT - UND SACHREGISTER

(Die Zahl ist Seitenhinweis)

- abklimmen 79, 118
abputzen 89
Achteckgeflecht 91
Äffchen 100, 101, 102
Amerikanerweide 60
anbinden 84, 92, 110, 118
anhängen 93
anreifen 77
anschneiden 88
ansetzen 75
anspitzen 64, 74
anstechen 93
anwachsen 62
Araber 100, 102
Armkorb 57, 72, 91, 93, 95, 97, 99,
101
aufbinden 90, 118
aufbrechen 74, 75, 83
Aufbruchweiden 74
Aufbund 90
aufdrehen 93
aufflechten 110, 118
Auflage 93
auflegen 93
Aufnagelhölzchen 90
aufnageln 90
aufrichten 116
Aufrichter 115
aufrumpfen 77, 78, 81
aufspalten 73, 74, 76
aufstaken 76, 77, 81, 83, 116
aufstecken 73, 118
aufstellen 116, 117
Aufsteller 116, 117
aufstoßen 73, 88
aufziehen 93, 118
Aufzug 93
ausflechten 74, 76, 90, 102, 112, 118
auslesen 73
ausputzen 68, 80
ausrichten 77
Ausstecher 1, 68 f., 71, 76, 80
ausziehen (des Geflechts) 91, 118
ausziehen (der Weiden) 73
Backkorb 54
Band 27, 47, 48
beistecken 75, 76, 77, 80, 86, 87,
90, 117, 118
Beistecker 81, 117
bemalen 82, 83, 87, 93, 94
benageln 93
Benne 107, 112
besetzen 75
Bettkorb 54
Beutelchen 100
Biegeisen 68, 73, 118
biegen 68, 73
Biegholz 68
Blumenkörbchen 63
Boden 73 ff.
Bodenholz 74
Bodenkimme 77
Bodenkreuz 73, 74, 75, 83, 91

Bodenstock 73, 74, 75, 76, 83, 86,
 Bodenweiden 74
 Boller 100, 101
 Borte 83, 84
 Bortenkranz 84
 Brautkorb 82 ff, 107
 brennen 93
 Brotkorb 54, 72
 Büffel 100, 101, 117
 Bügel 69 f., 77
 Bündalararbeit 101
 Büschel 63

Coburger Kötze 100 f.
 Konfektkorb 55

Dachauer Korb 85
 Daumenleder 88
 Deckel 81, 93, 96, 100, 101, 102,
 105

Deckelkorb 95
 dichtes Geflecht 79, 91
 dichtgelegt 90, 91
 dichtgezogen 87
 Donaukrätze 85, 86
 doppelte Borte 83
 doppelte Viererkimme 78
 Drahtkorb 56
 drehen 81
 Dreierkimme 78, 118
 Dreigeflecht 91
 Dreispalter 64
 Dünnhobel 65, 67, 118
 Dur 92
 Dürle 92

Eckstock 77
 einbinden 75, 118
 Eindeckel 100, 101
 einfacher Satz 83
 einfache Viererkimme 78
 einflechten 91, 118
 Einkaufskorb 95,
 einkimmen 77, 78, 118
 einlegen (der Weiden ins Wasser) 73
 einlegen (der Flechtweiden) 75, 76,
 79, 86

Einschlag 79
 einsetzen 61
 einstecken 75, 86, 118
 einweichen 73
 Einweichschüssel 70
 einwickeln 93
 Eisle 89
 erstes Paar 80

färben 43, 82, 89
 Fäßlein 100
 Feinarbeit 72, 87 ff.
 Feinflechtereie 33, 34, 43, 44, 60,
 63, 87 ff.

Fenster 79, 83, 117
 Fertigmachen 93
 Fischkorb 56
 Fitze 74, 79, 92, 110
 fitzen 74, 75
 Fitzschlag 118
 Fitzweide 74, 117, 118
 Flaschenkorb 55
 Forchheimer Kötze 111
 Form 69, 70, 77, 89, 90, 91
 Frankenkötze 110
 französisch arbeiten 91
 Französla 60

- freihändig 77
Freilandschäle 62
Froschmaul 100, 101, 117
Frühjahrsschäle 62
Füllkorb 56
Fulder Kötze 110
Fuß 80, 81, 83, 87, 103, 111, 117
Fußstaken 80
Futterwanne 104
- Gang 78, 79
Gangsatz 92
gangweise arbeiten 78, 79
Gänsefüßla 92, 117
gedrehte Fitzen 111
gedrehter Griff 81, 110
gedrehter Henkel 81
gehäuselt 111, 117
gekreuzt 79, 117
Gersfelder Kötze 110,
geschlagene Arbeit 71, 72 ff., 82, 117
Gesetz 83, 84
gesottene Weiden 63, 71, 72, 101
gestäbt 79, 110
Gestell 70, 77
gewickelter Henkel 81
Gewind 116
gewundener Griff 81
gezogene Arbeit 72, 86 f., 117
Glanzseite 89
Glaskorb 57
Grätz(1)er 113
graue Weiden 31, 63
Graukorbmacherei 63
Grebe s. Krebbe.
Greibenmacher s. Kreibenmacher
Grebner 113
Griff 81, 83, 85, 93, 96, 105, 106, 110
großgeschlagene Arbeit 72
Grünarbeit 71
grüne Weiden 17, 31, 63, 71, 79
Grünerle 100, 102
grüngeschlagene Arbeit 71
Grünkorbmacherei 11, 63
- Hanauer Brautkorb 84 f.
Handarbeitskörbchen 55, 102
Handelskötze 109
Handhobel 65
Handklemme 62
Handkorb 49, 57, 72, 96, 97, 99, 103
Handschmalhobel 66
Hanfweide 60
Haube 81
Hebekorb 58, 97, 99, 103
Heinzkötze 109
Hemdkorb 53
Henkel 72, 81, 85, 93, 96, 100, 101,
102, 103, 105, 106
Henkelkorb 95, 101
Hessische Kötze 110
Hippe 60
Hobelbank 66
hobeln 46, 88 f.
hochflechten 77, 91
Hoch- und Tiefgeflecht 91
Holländer 100, 102
Hopfenkorb 56
Huckala 110
Huckelketzn 110
Huckelkorb 110
Hühnerkorb 54
Hutte 107, 112

Igel 100, 101, 117

Justinakobala 101

Kammerbacher Kötze 109

Kappe 81

Kartoffelkorb 79

Kerber 9, 113

Kerbler 113

Kimme 77, 78, 83, 86, 92, 93, 111,
116, 117

kimmen 79, 117

Kimmschlag 118

Kimmweiden 77, 117, 118

Kipprand 80

Kleiderkorb 54

Knopf 83

Klappdeckelkorb 85

kleingeschlagene Arbeit 72, 85

Klemme 1, 62

Klopfeisen 67, 71

Knieleder 65

Knopf 83

Koberlein 100

Kochschäle 62

Kochweiden 63

Köfferlein 100

Kohlenkorb 79

Köper 91

Kopf 70

Kopfkorb 49, 58, 99, 103

Korb 94 f., 99

Korber 9, 11, 13, 113, 114

Körber 113

Körbler 113

Korbflechter 115

Korbmacher 114, 115

Korbmacherhammer 68

Korbmacherschere 64

Korbstrickerei 36

Korbweide 60

Kötze 107, 108 f.

Kratte 97 f., 114

Krätze 97 f., 99

Krattenmacher 114

Krätze 13, 14, 86, 96 f., 99, 107, 114

Krätzenmacher 9, 13, 31, 114

Krätzenstricker 115

Krätzler 113

Krebe 98, 99, 107, 112, 113, 114

Krebenhaus 98

Krebenmacher 27, 114

Kreber 113

Kreda 98

Kretze s. Krätze

Kretzenmacher s. Krätzenmacher

Kretzler s. Krätzler

Kreinze 97

Krippe 7, 98

Kulturweiden 60

Kürbenzeiner 114 f.

lackieren 46, 82

Laugenkorb 53

legen 90, 91

lichtes Geflecht 79, 91

lichtgelegt 90, 91

lichtgezogen 86

linke Fitze 75

Löffelkörbchen 55

Malzkorb 56

Mandelweide 60

Mande 103, 106 f., 114

Mandenmacher 114

Marburger Brautkorb 83 f.

Maschine 70, 90
matten 78, 79, 83
Modl 91

Nagelarbeit 43
Nagelbrett 69
Nähkörbchen 63, 100
Nase 93, 117

obere Kimme 79
Ohr 81, 83, 84, 117
Öhrla 93
Öhtla 68

Paar 80
Packkorb 57
Pfriemen 1, 68, 69, 73, 76, 77, 80
Platte 83, 87
platten 91
Prinzlein 100, 103
Puppertlein 33, 100, 103
Purpurweide 60
putzen 73

Quetschboller 101

Rand 92
räuchern 82
rechte Fitze 75
Reff 107, 112
Reifen 92
Reihenschmäler 66, 89
Reisekorb 54, 72
Reißer 1, 67

Reuse 2, 7, 56, 107, 112 f.
richten 46, 90
Riefenhobel 66, 67, 118
Rinnenhobel 66, 67
Rose 84, 117
rote Weiden 63, 86
Rüatlschaba 62
Rückenkorb 57, 95, 97, 98, 99, 107 ff.
runder Zuschlag 83
Rundhobel 65, 67, 118

Salzkorb 56
Satz 83
Sätzla 92
Schachtel 100
schälen 46, 60 ff.
schälreif 61, 62, 63
Schälteich 61
Schälweide 60
Schanze 103, 106, 114
Schanzenmacher 114
Schennen 108, 109, 110
Schenn(en)kötze 108, 110
Schicht 78
schichten 78, 79, 110, 111, 117
Schichtgeflecht 110
Schichtholz 78
Schichtschlag 118
Schichtweide 78, 117, 118
Schid 103, 107, 114
Schidenmacher 114
Schiene 20, 33, 63, 64, 65, 66, 67, 72,
75, 82, 84, 85, 88, 89, 90,
91, 92, 93, 100, 102, 108
Schienenarbeit 44, 72, 87, 88
Schienenkorb 77, 91
Schilderhäuser 92

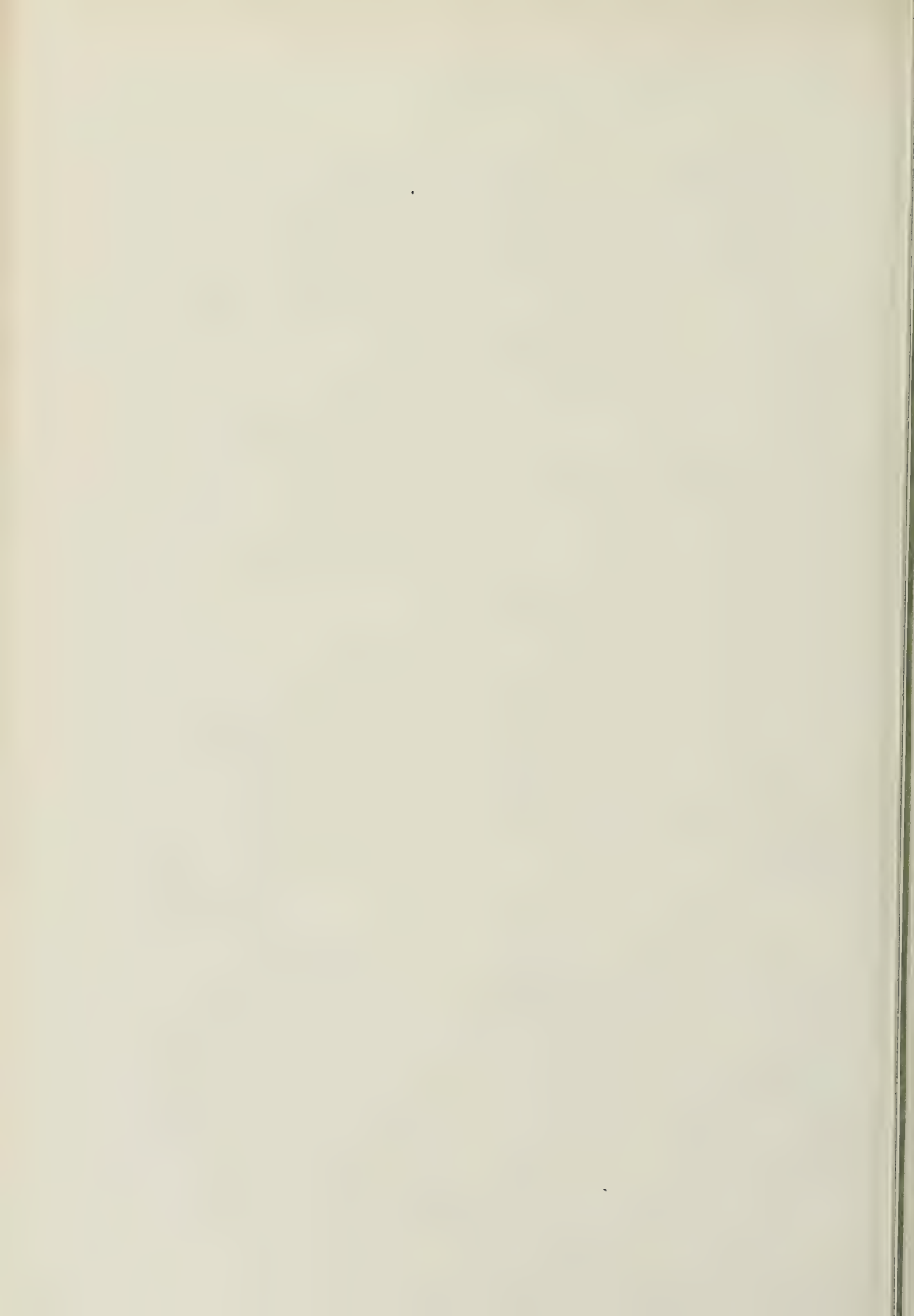
- Schlag 78
Schlageisen 67, 71, 76, 79, 118
Schlag-Biegeisen 68
schlagen 68, 76, 86, 87, 91
Schlangenzug 84
Schließkorb 54
schlitzen 46, 88
Schlitzer 64, 88
Schmäler 1, 66, 117
schmälern 66, 67, 89, 117
Schmalhobel 66, 118
Schnecken 111
Schneckenzug 83, 84
schneiden (der Weiden) 46, 47, 48, 60
Schnitzer 64, 65, 71, 73, 74, 88, 89
Schrenze 103, 106
Schuahhle 68
Schulmeisterlein 100, 103
Schüsselkorb 54
Schwälmer Brautkorb 82 f.
schwarze Weiden, 31, 63
Schwarzkorbmacher 33, 34
Schwarzkorbmacherei 63
schwefeln 46, 81
Schweizer 100, 102
Schwinge 103, 104, 105 f.
Sechseckgeflecht 91
Siebgeflecht 91, 93
Sommerschäle 61
spalten 59, 84, 88, 100, 103
Spalter 1, 64, 65, 88
Spitze (der Weide) 62, 68, 76,
77, 78, 80, 81, 89
Spitzen 60
Spitzen Englische 60
Spreukorb 54
Springbock 131
Stake 76, 77, 78, 79, 80,
81, 83, 84, 86, 90, 109, 111, 112, 116
Stammende 62, 76, 78, 89
Stecher 68
Steinweide 60
Stifte 90
Stock 61, 64, 70, 73, 74, 75, 81,
85, 108
Stockklemme 62
Stockschiene 92
stricken 114, Note 1
Strickkörbchen 100
Strüpfn 62
Stufenschmäler 66, 89
Stump 84

Tapp 103, 106
Tassenkorb 87
Teichschäle 62
Teiler 67
Tellerkorb 55
Tischkorb 54
Tour (siehe Dur)
Tragkorb 57
Treibschäle 62
Trischlitzer 64

verstecken 75
verziehen 75, 80, 81, 87
Viererkinne 78, 118
Viergeflecht 91
Vierschlitzer 64
Vierspalter 64
Vollweiden 71, 72, 77, 82, 83, 84,
85, 89, 91, 110, 111

- Wagenkorb 54, 98
Wanne 15, 20, 103, 104 f., 113
Wannenmacher 10, 15, 16, 17, 47,
Note 1, 104, 105, 114
Wanner 9, 47, 113
Wärmkorb 53
Wäschekorb 71, 72, 95
Weide 59 ff.
Weidenhobel 33, 37, 65, 88
Weidenkorb 95, 106
Weidenschäler 62
Weidenschiene (siehe Schiene)
Weidenschienenarbeit (siehe Schie-
nenarbeit)
Weidenstock (siehe Stock)
weiße Weiden 17, 31, 34, 62, 63,
71, 72, 86, 111
weißgeschlagene Arbeit 71
Weißkorbmacher 31
Weißkorbmacherei 60, 63
Werkbrett 69, 76, 77
Wied 63
Winterschäle 62
Wulstzuschlag 80
würfeln 78, 79, 111, 117
Würfelsatz 92
Wuschtelrand 92

Zaine 95 f., 99, 113
zeinen 20, 90, 91, 96, 110, 113, 116
Zainenmacher 9, 27, 28, 29, 30, 114
Zainer 113
Zainhippe 61
Zainler 47, 113
Zainweide 60
Zeindler 113
Zeine (siehe Zaine)
zeinen (siehe zainen)
Zeinenmacher (siehe Zainenmacher)
Zeiner (siehe Zainer)
ziehen (der Schienen) 88
ziehen (der Weiden) 72, 86 f.
Zierkörbchen 63, 101
Zopf 80, 83
Zöpfchen 93
zurichten 73
Zuschlag 79, 80, 81, 83, 84, 92,
110, 111
Zweideckel 100, 101



QUELLEN UND LITERATUR

A. QUELLEN

a) Archivmaterial:

Stadtarchiv Ansbach:

Nr. 4275.

Stadtarchiv Augsburg:

G III 12/59.

Stadtarchiv Bamberg:

Bestand: Gemeindearchiv Michelau, Rep. L 42 Nr. 1-5.

Regierungs-Relationen 1780, B 67 IV, Bd. 19, Prod. 46.

Regierungs-Resolutionen, Rep. 67 VII, Nr. 6, Prod. 365.
dto. Bd. 13, Prod. 194.

Literalien des bischöflichen Amtes Lichtenfels, B 76/12.

Stadtarchiv Bamberg:

B 1, Nr. 280.

Staatsarchiv Coburg:

MinA D 2262.

MinA D 2263.

Stadtarchiv Frankfurt a.M.:

Ugb C 57, Nr. 14.

Badisches Generallandesarchiv Karlsruhe:

Abt. 236/6248.

Stadtarchiv Köln:

Zunft-Abteilung, Akten 401, 402, 404, 406, 407, 409.

Staatsarchiv Ludwigsburg:

A 228 Oberrat, Handwerker aus Bund 70, Nr. 1-3.

Staatsarchiv Marburg:

Bestand 5 (Geheimer Rat) Nr. 10 656.

Bestand 17 f (Hess. Regierung Kassel, Gewerberep.) VII 3.

Stadtarchiv München:

C VI K/41, K/115, i/601, i/605.

Stadtarchiv Nördlingen:

Akt, die Krätzenmacher betr., o. Sign.

Stadtarchiv Nürnberg:

Korbmacherordnung (1753), o. Sign.

HR VI b 3 K, Nr. 42.

Mit negativem Ergebnis wurden befragt:

Staatsarchiv Amberg	Staatsarchiv Neuburg a. d. Donau
Stadtarchiv Amberg	Staatsarchiv Nürnberg
Staatsarchiv Darmstadt	Stadtarchiv Pforzheim
Stadtarchiv Erlangen	Stadtarchiv Regensburg
Stadtarchiv Freiburg i. Br.	Stadtarchiv Rosenheim
Stadtarchiv Hanau a. M.	Staatsarchiv Sigmaringen
Stadtarchiv Karlsruhe	Stadtarchiv Stuttgart
Stadtarchiv Kassel	Stadtarchiv Ulm
Stadtarchiv Konstanz	Staatsarchiv Wiesbaden
Staatsarchiv Landshut	Stadtarchiv Wiesbaden
Stadtarchiv Mannheim	Staatsarchiv Würzburg
Kreisarchiv München	

b) Befragungen:

Ergebnisse der Befragungen bei Korbmachern in Oberfranken
(Lichtenfels, Michelau) und München.

B. LITERATUR

a) Zur Korbmacherei:

Bavaria	Landes- und Volkskunde des Königreichs Bayern. Bd. 3. München 1864, S. 462 ff.
Benecke, Fred	Die Korbflechtindustrie Oberfrankens. Leipzig 1921.
Bergmann, Hans	Der Einfluß des Krieges auf die oberfränkische Korbwaren- industrie. Diss. Erlangen 1924.
Beyer, Friedrich	Die deutsche Korbwarenindustrie. Diss. Halle 1921.
Brauer, Kurt	Die Organisation der Korbwarenindustrie und des Korbwaren- handels im deutschen Reich. München und Leipzig 1914.

- Braun, Hans Heinr. Der Niedergang des Korbmacherhandwerks als Produktionsgewerbe. Diss. Halle 1937.
- Deckers, Johann Die deutsche Korbflechtindustrie. Diss. Münster 1912.
- Dotterweich, Gedo Die fränkischen Korbflechter. Das Deutsche Korbmuseum in Michelau. In: Franken-Spiegel, Jg. 2, Nürnberg 1950, H. 4, S. 36 ff.
- Erich, Oswald Ad. Volkskunst und Volksindustrie. In: Handbuch der deutschen Volkskunde, hrg. v. Wilhelm Peßler. München o.J., Bd. III, S. 17 ff.
- Festschrift hrg. zum Korbmacherjubiläum 1795/1896. Michelau und Lichtenfels 1896.
- Flechtwerk, Das Fachblatt für Korbmacherhandwerk, Rohrmöbel- und Kinderwagen-Industrie und Handel. Neustadt bei Coburg 1949 ff.
- Gotthelf, Jeremias Barthli der Korber. Deutsche Erzähler, ausgewählt von Hugo v. Hofmannsthal. Bd. 2, Leipzig 1921, S. 299 ff.
- Haberlandt, Arthur Die volkstümliche Kultur Europas in ihrer geschichtlichen Entwicklung. In: Buschan, Illustrierte Völkerkunde. Bd. II, 2 Stuttgart 1928, S. 500 ff.
- Hallen, Joh. Sam. Werkstätte der heutigen Künste oder die neue Kunsttheorie. Bd. V, Brandenburg und Leipzig 1772, S. 201 ff.
- Heine, Hans Die Korbflechtereie in Oberfranken. Ein Beitrag zur Beurteilung ländlicher industrieller Arbeit. Diss. Erlangen 1909.
- Held, J. Georg Die Korbmacherei in Oberfranken. In: Über Land und Meer, Bd. 76 (1896), S. 614 f.
- Herrmann, Hans Nordfränkische Korbwaren. In: Bayer.-Südostdeutsche Hefte f. Volkskunde, Jg. 15 (1942), S. 18 f.
- Heyne, Moriz Das altdeutsche Handwerk. Straßburg 1908, S. 22 ff.
- Jacobsson, J.K.G. Technologisches Wörterbuch, Bd. II, Berlin und Leipzig 1782, S. 457 ff.

- Krünitz, Joh. G. Oeconomische-technologische Encyklopädie. Bd. 44. Berlin 1788, S. 472 ff.
- Lübke, Anton Freundschaft mit seltenem Handwerk. Leipzig 1939, S. 125 f.
- Meier, Hans Die Korbflechterei als Handwerk und Hausindustrie. In: Der Schwarzwald, Jg. 71 (1934), S. 43 f.
- Mitzka, Walther Volkskundliche Verkehrsmittel zu Wasser und zu Lande. In: Handbuch der deutschen Volkskunde, hrg. v. Wilh. Peßler. München o.J. Bd. III, S. 8 f.
- Reidt Die Korbflechterei in Oberfranken. Lichtenfels o.J.
- Ritz, Jos. Maria Franken. Deutsche Volkskunst Bd. VI. Weimar o.J. S. 28 f. u. Abb. 162 - 173.
- Ders. Von der Kunst alter Korbflechter. In: Ausstellungszeit-schrift. München 1927, S. 397.
- Sax, Emanuel Die Hausindustrie in Thüringen. Nebst einer Darstellung der Korbflechterei in Oberfranken. Sammlung national-ökonomischer und statistischer Abhandlungen d. Staats-wissenschaftl. Seminars zu Halle a.d.S., Jena 1888.
- Schier, Bruno Das Flechten im Lichte der historischen Volkskunde. Frankfurt a.M. 1951.
- Schlichthörle, Ant. Die Gewerbebefugnisse in der K. Haupt- und Residenz-stadt München. Bd. 1, Erlangen 1844. S. 279 ff. und S. 685 ff.
- Schmitt, August Zentrum der Korbflechterei. In: Merian Monatshefte, Jg. 9, Hamburg 1956, H. 9, S. 68 ff.
- Schneider, Max J. Das Elend der Heimarbeiter in Oberfranken. Soziale Bilder aus der Heimarbeit in der Schuhindustrie und in der Korbwarenindustrie im Frankenwald. Nürnberg 1911.
- Sprengel, P.N. Handwerke und Künste in Tabellen. Bd. 11, Berlin 1773, S. 216 ff.
- Volckmann, Erwin Alte Gewerbe und Gewerbsgassen. Würzburg 1921, S. 17 f.

- Waltinger Die Korbmacher in Winzer. In: Der Bayerwald, Jg. 23, Straubing, S. 225.
- Wilk, Alfred Die Heimarbeit in der Korbwarenindustrie Oberfrankens. Diss. Jena 1931.
- Will, Christoph Oberfränkische Flechtkunst. In: Bavaria, Münchner Hefte für Kultur und Heimat, Jg. 1, München 1949, H. 3, S. 18 ff.
- Wittkowski, Josef Im Mittelpunkt der deutschen Korbflechterei. In: Unser Bayern. Heimatbeilage der Bayerischen Staatszeitung, Jg. 3, München 1954, S. 34 f.

b) Wörterbücher :

- Bächtold-Stäubli, Hanns Handwörterbuch des deutschen Aberglaubens 1927-1942.
- Berthold, Luise Hessen-Nassauisches Volkswörterbuch, 1926 ff.
- Feist, Sigmund Vergleichendes Wörterbuch der gotischen Sprache. 3¹⁹³⁹.
- Fischer, Herm. Schwäbisches Wörterbuch. 1904-1936.
- Grimm, Jacob und Wilhelm Deutsches Wörterbuch. 1854 ff.
- Höfer, Mathias Etymologisches Wörterbuch der in Oberdeutschland, vorzüglich aber in Österreich üblichen Mundarten. 1815.
- Kluge, Friedrich Etymologisches Wörterbuch der deutschen Sprache. 17. Aufl. bearb. v. W. Mitzka, Berlin 1957.
- Lexer, Mathias Mittelhochdeutsches Handwörterbuch. 1869-1878.
- Martin, Ernst/Lienhart, Hans Wörterbuch der elsässischen Mundarten. 1899-1907.
- Müller, Josef Rheinisches Wörterbuch. 1923 ff.
- Ochs, Ernst Badisches Wörterbuch. 1925 ff.

Pokorny, Julius	Indogermanisches etymologisches Wörterbuch, 1949 ff.
Schade, Oskar	Altdeutsches Wörterbuch, ² 1882.
Schiller, Karl/ Lübben, August	Mittelniederdeutsches Wörterbuch, 1875-1881.
Schmeller, Joh. Andr. / Frommann, G. Karl	Bayrisches Wörterbuch, ² 1872-1876.
Staub, Friedrich/ Tobler, Ludwig/ Bachmann, Albert	Schweizerisches Idiotikon, 1881 ff.
Vilmar, A.E.C.	Idiotikon von Kurhessen, 1883.
Walde, Alois/	Vergleichendes Wörterbuch der indogermanischen Sprachen. 1927-1932.
Woeste, Fr.	Wörterbuch der westfälischen Mundart. 1882.

Zu den Abbildungen:

Alle Aufnahmen, mit Ausnahme von Abb. 40, 68, 69 (eigene Aufnahmen), Abb. 41 (Stadtmuseum München) und Abb. 37, 38, 39, 79, 80 (August Gandert, Flechtwerk, Jg. 7 (1955), S. 114, 135, Jg. 8 (1956), S. 21): Staatliche Fachschule für Korbflechterei, Lichtenfels a.M.

Alle abgebildeten älteren Körbe, mit Ausnahme der hessischen, des Klappdeckelkorbes auf Abb. 41 (Stadtmuseum München) und der Armkörbe auf Abb. 68 und 69 (Nationalmuseum München), aus dem Deutschen Korbmuseum Michelau und der Sammlung der Fachschule für Korbflechterei in Lichtenfels a.M.

A N H A N G

Körbe in süddeutschen Museen:

(Nach den mehr oder weniger genauen Angaben der Museumsleiter).

Aichach, Heimatmuseum:

Klappdeckelkorb, ¹⁾ mit Leder bezogen (Inv. Nr. 250).

Ovaler Armkorb mit zwei Deckeln (Inv. Nr. 251).

Amberg, Heimatmuseum:

Rückenkorb.

Aschaffenburg, Stadtmuseum:

Hutzelkorb aus Leidersbach (Inv. Nr. 37/50).

Zierkörbchen aus Miltenberg, um 1830/40.

Bad Aibling, Heimatmuseum:

Klappdeckelkorb, mit Leder bezogen, Lederapplikation: bayrisches Wappen mit zwei Löwen; Monogramm B.B., Jahreszahl 1821 (Inv. Nr. VI/30).

Drei Einkaufskörbe mit je zwei Henkeln, um 1900.

Bad Tölz, Heimatmuseum:

Drei Einkaufskörbe, Entstehung 1815 (Inv. Nr. 202, 203, 204).

Zwei taschenähnliche Körbe aus Bast, mit Leder verziert ("Zecker") ²⁾ (Inv. Nr. 474, 475).

Biberach a.d. Riß, Stadtmuseum:

Klappdeckelkorb mit Lederapplikationen und Jahreszahl 1814.

Ovales Körbchen aus Weidenschienen mit Deckel.

Bogen, Kreismuseum:

Korb mit Bügel, nach unten zu spitz zulaufend (Inv. Nr. L 29).

Klappdeckelkorb, unbezogen (Inv. Nr. H 13).

Taschenähnlicher Korb ("Zecker"), mit Lederverzierung (Inv. Nr. T 50).

1) s.O. Seite 85 f.

2) s.O. Seite 90, Note 1

Deggendorf, Heimatmuseum:

Zwei längliche, nach unten zu breiter werdende Deckelkörbe mit je zwei beweglichen Henkeln (Inv. Nr. 607, 608).
Mit Leder verzierter Henkelkorb (Inv. Nr. 609).
Säkorb aus Stroh.

Dinkelsbühl, Heimatmuseum:

Papierkorb mit hohem Fuß.

Dirlewang, Heimatmuseum:

Zwei ovale Armkörbe, graublau bzw. gelbgrau mit aufgemaltem Blumenmuster.
Rechteckiges Henkelkörbchen aus Weidenschienen.
Ovales Körbchen mit zwei Henkeln.

Donauwörth, Heimatmuseum:

Das Museum besitzt mehrere Körbe; nähere Angaben wurden nicht gemacht.

Ebermannstadt, Heimatmuseum:

Ein großer und ein kleiner Futterkorb.
Großer Streukorb.
Großer Kartoffelkorb.
Drei kleinere Obstkörbe.
Brotkorb.
Zwei Eierkörbchen.
Getreidekorb.
Henkelkorb.
Beerenkorb.
Bienenkorb.
Löffelkorb.
Deckelkorb, mit Leder bezogen.

Erlangen, Heimatmuseum:

Rückenkorb.
Flaschenkorb.
Arbeitskörbchen (Zg. 1942 Nr. 35).
Zwei kleinere Körbe (Zg. 1942 Nr. 62).

Feuchtwangen, Heimatmuseum:

Mehrere Körbe vorhanden; nähere Angaben wurden nicht gemacht.

Forchheim, Kaiserpfalzmuseum:

Rückenkorb in Zwiebelform, mit Lederbesätzen und Federkielstickerei verziert; Monogramm C.B., Höhe 36 cm, Durchm. 44 cm;

Abgeb. bei J. M. Ritz, Franken. Deutsche Volkskunst Bd. VI, Weimar o.J., Abb. 173.

Handkorb, Holzspangeflecht, Höhe 20 cm.

Handkorb mit rotem Leder überzogen und mit farbigen Lederstreifen verziert, Jahreszahl 1865, Höhe 41 cm.

Handkorb, mit Blumen bemalt, Biedermeier

Zylindrischer Korb, Strohgeflecht, Höhe 35 cm.

Freiburg i.Br., Augustinermuseum:

Weidenkörbe, besonders aber eine große Zahl kleiner Strohkörbchen; nähere Angaben wurden nicht gemacht.

Friedberg b. Augsburg, Heimatmuseum:

Drei Handkörbe aus dem 19. Jahrhundert.

Garmisch-Partenkirchen, Werdenfelser Museum:

Mehrere Körbe; nähere Angaben wurden nicht gemacht.

Helmbrechts, Heimatmuseum:

Zehn Handkörbchen (sog. "Koberlein").

Drei weitere, nicht näher beschriebene Körbe.

Hersbruck, Heimat- und Hirtenmuseum:

Mehrere Rückenkörbe in Zwiebelform, mit Lederbesatz und Federkielstickerei.

Ingolstadt, Schloßmuseum:

Kleines Henkelkörbchen mit Deckel, aus ganzen und gespaltenen Weiden (Inv. Nr. 782).

Großer rechteckiger Henkelkorb, mit Deckel aus ganzen und gespaltenen Weiden (Inv. Nr. 783).

Kleines rundes Bastkörbchen.

Karlsruhe, Badisches Landesmuseum:

Sackförmiges, aus geflochtenen Strohbandern zusammengesetztes Körbchen aus Falkau. An zwei kleinen, dicht nebeneinander eingeflochtenen Henkeln konnte es am Gürtel getragen werden. 19. Jahrhundert. Höhe ca. 16 cm (Inv. Nr. Sp. 2255).

Halbrunder Weidenkorb mit Deckel und Henkel. Ringsum mit geometrischen Blumenranken in rot und schwarz auf naturhellem Grund bemalt.

1. Hälfte des 19. Jahrhunderts. 37 x 33 x 20 cm. (Inv. Nr. Sp. 1898). Klappdeckelkorb, mit rotem Leder bezogen, aus dem Ornamente

herausgeschnitten und mit grünem und weißem Leder unterlegt sind; auf der Vorderseite: Vase mit Blumen. Monogramm T H B.

1. Hälfte des 19. Jahrhunderts. Größte Höhe ca. 32 cm, größte Länge ca. 52 cm. (Inv. Nr. IV 2312 a).

Klappdeckelkorb, mit braunem Leder bezogen, mit grünen und weißen Streifen, schmalen Zickzackbändern und Blumen verziert.

1. Hälfte des 19. Jahrhunderts. Höhe mit Deckel ca. 23 cm, größte Länge am Henkel ca. 50 cm (Inv. Nr. IV 2312 b).

Ovaler Deckelkorb mit einem Henkel, mit dunkelrotem Leder überzogen, aus dem geometrische und pflanzliche Motive ausgeschnitten sind, die durch Unterlegung von gelbem und blauem Leder hervorgehoben werden. Monogramm T S T, Jahreszahl 1814. Höhe ohne Henkel: 23 cm, Maße des Ovals: 29,5 x 40 cm. (Inv. Nr. IV 2312 c).

Ovaler Henkelkorb, mit bunten Lederornamenten verziert (braun, gelb, grün). 1. Hälfte des 19. Jahrhunderts. Höhe ohne Henkel: 26 cm, Maße des Ovals: 31 x 42 cm. (Inv. Nr. IV 2312 d).

Weidenschienenkörbchen mit Henkel und Deckel aus Freiburg i. Br., halbrund, mit abgeflachter Rückwand. 1. Hälfte des 19. Jahrhunderts. Breite ca. 17 cm, Höhe ca. 18,5 cm. (Inv. Nr. V 8009).

Klappdeckelkorb aus Konstanz, mit hellbraunem Leder überzogen, aus dem Herzen, Lilien etc. ausgeschnitten und mit rosa und grünem Leder unterlegt sind. Monogramm L. M., Jahreszahl 1809. Durchm. 28,5 x 37,5 cm, Höhe 19,5 cm. (Inv. Nr. V 8280).

Ovaler Korb aus geflochtenen Strohzöpfen, mit Henkel. Durchm. 24 x 37 cm, Höhe 18,5 cm. (Inv. Nr. P 881).

Ovaler Henkelkorb; oberer Rand wellenförmig abgeschlossen; unten am Boden Fußleiste aus Gitterwerk. Höhe ohne Henkel ca. 17 cm, oberer Durchm. ca. 29 x 20 cm.

Schmaler, hoher und im Grundriß ovaler Korb mit zwei beweglichen Henkeln und Deckel. Höhe ca. 19,5 cm, Durchm. ca. 17,5 x 21 cm.

Kaufbeuren, Heimatmuseum:

- Armkorb, bemalt (Inv. Nr. 903).
- Henkelkorb, mit Leder verziert, 1860 (Inv. Nr. 904).
- Henkelkorb, mit Leder verziert, 1807 (Inv. Nr. 244).
- Armkorb (Inv. Nr. 404).

Kempten, Stadtmuseum:

- Ovaler Armkorb mit Deckel (Inv. Nr. 3015).
- Handkörbchen, mit bunten Blumen bemalt (Inv. Nr. 4035).
- Handkörbchen, bunt bemalt, Spitzbogen am oberen Rand, 1840 (Inv. Nr. 4067).
- Einfaches, rundes Brotkörbchen, braun gebeizt, Höhe 9,5 cm. (Inv. Nr. 3877).
- Brotkörbchen, Höhe 9,5 cm. (Inv. Nr. 3878).
- Zylinderförmiges Körbchen, Höhe 7,5 cm. (Inv. Nr. 3879).
- Ovales Deckelkörbchen mit zwei Henkeln, schwarz mit grauen Zierstreifen. Länge 24 cm, Breite 18 cm, Höhe 16 cm. (Inv. Nr. 4072).
- Bauchiges Deckelkörbchen mit zwei Henkeln, schwarz mit grau. Oben 37,5 x 26 cm, Höhe 27 cm. (Inv. Nr. 4071).
- Bastkörbchen, konische Form, ohne Deckel. Boden 21 x 10,5 cm, oben 31 x 15 cm, Höhe 13 cm. (Inv. Nr. 4041).
- Deckelkorb mit zwei Henkeln, Höhe 18 cm. (Inv. Nr. 6451).
- Reisekorb (Inv. Nr. 5283).

Kulmbach, Luitpoldmuseum:

- Etwa 12 - 14 Spielzeugkörbchen für Puppenstuben, etwa 1830-50.

Kassel, Hessisches Landesmuseum:

- Das Museum besitzt eine Anzahl hessischer Körbe, auch Marburger und Schwälmer Brautkörbe. Nähere Angaben wurden nicht gemacht.

Landshut, Stadt- und Kreismuseum:

- Ovaler Armkorb, mit dunkelrotem Leder bezogen, Verzierungen aus grünem, gelbem und hellrotem Leder. Monogramm M.K., Jahreszahl 1843. Länge 49 cm, Breite 37 cm, Höhe 43 cm. (Inv. Nr. 1666).
- Längliches Weidenschienekörbchen mit Deckel (Inv. Nr. 2107).

**Lichtenfels, Sammlung der Staatlichen Fachschule für
Korbflechterei:**

- Reiche Bestände an alten und neuen Körben aus dem oberfränkischen

Korbmachergebiet; auch Korbwaren aus dem übrigen Deutschland, sowie aus anderen europäischen und aus außereuropäischen Ländern. Aus Originalen und Kopien bestehende Sammlung deutscher Rückenkörbe (Abb. 75, 78, 81, 82, 83).

Lohr a. M., Heimat- und Spessartmuseum:

Rückenkorb aus dem Nordspessart, aus Holzspan geflochten, mit Holzboden; runde, unten schmale, nach oben zu ausladende Form. Durchm. unten: 28 cm, Durchm. oben: 48 cm, Höhe 73 cm. (Inv. Nr. 5414).

Marburg a. d. Lahn, Universitätsmuseum:

Bemalter Brautkorb aus der Marburger Gegend, Jahreszahl 1897 (Inv. Nr. 1053).

Memmingen, Stadtmuseum:

Zwei schwäbische Armkörbe, Nähere Angaben wurden nicht gemacht.

Michelau, Deutsches Korbmuseum:

Bedeutende Sammlung von Körben aller Art vom 18. Jahrhundert bis zur Gegenwart; hauptsächlich Arbeiten aus dem oberfränkischen Korbmachergebiet, aber auch Körbe aus dem übrigen Deutschland, aus anderen europäischen (wenige Stücke) und außereuropäischen Ländern. (Abb. 42, 57, 59, 60, 61, 62, 66, 67, 70, 71, 72, 73, 74, 77).

Mindelheim, Heimatmuseum:

Eierkorb aus Weidenschienen, mit Leder bezogen (Inv. Nr. 213).

Kugelförmiger Korb (Inv. Nr. 448).

Nähkörbchen mit Deckel (Inv. Nr. 447).

Henkelkorb aus Weidenschienen, weiß gestrichen und mit bunten Blumen bemalt (Inv. Nr. 446).

Henkelkorb aus Weidenschienen, mit Leder überzogen, als Lederapplikation Reichswappen und bayrisches Wappen (Inv. Nr. 445).

Eierkorb, weiß gestrichen, mit blauem Muster (Inv. Nr. 958).

Henkelkorb aus ganzen Weiden, weiß gestrichen, mit bunter Bemalung (Inv. Nr. 959).

Henkelkorb aus Weidenschienen, weiß gestrichen, mit bunten Blumen bemalt (Inv. Nr. 960).

Miltenberg, Heimatmuseum:

Klappdeckelkorb, mit Leder bezogen, als Verzierungen Blatt- und Blumenornamente aus Leder (grün, gelb). Höhe ohne Henkel 25 cm, mit Henkel 39 cm. Tiefe 33 cm, Breite 48 cm.

München, Nationalmuseum:

Klappdeckelkorb aus Unterfranken, mit braunem Leder überzogen, Verzierungen in gelbem und grünem Leder (Blumen und geometrische Ornamente). Höhe ohne Henkel 24,5 cm, Tiefe 31,5 cm, Breite 41,5 cm. (Inv. Nr. 12/126).

Hoher, ovaler, in der Mitte eingedrückter Armkorb mit einem Henkel, aus Unterfranken. Mit braunem Leder überzogen, auf der Schauseite und auf der Rückseite Doppeladler aus braunem Leder mit Goldfadenverzierung auf grünem Grund, Seitenteile und Deckel mit Blumenmuster in gelb und grün geschmückt. Monogramm W. H., Jahreszahl 1850. Höhe ohne Henkel 24 cm, Länge 38 cm, Breite 28 cm. (Inv. Nr. 12/127).

Armkorb (Weidenschienen) aus Schwaben. Mit braunem Leder überzogen, teils aufgenähte, teils ausgeschnittene Verzierungen aus gelbem und grünem Leder, Silberfadenstickereien. Jahreszahl 1865. Höhe mit Henkel 39,5 cm, untere Länge 29 cm, untere Breite 16,5 cm, obere Länge 37,5 cm, obere Breite 29 cm. (Inv. Nr. 12/276).

Zylinderförmiger Strohkorb mit Lederbesatz, aus Niederbayern. Monogramm I A H. Höhe 49 cm. (Inv. Nr. 13/7).

Ovaler Armkorb (Weidenschienen) mit einem Henkel, aus Niederbayern. Mit dunkelrotem Leder überzogen, auf der Schauseite und auf der Rückseite Doppeladler mit Goldfadenverzierung auf grünem Grund, auf den Schmalseiten und auf dem Deckel Verzierungen aus grünem, gelbem und schwarzem Leder (Blumen und geometrische Ornamente), Monogramm A. G., Jahreszahl 1867. Höhe mit Henkel 40 cm. (Inv. Nr. 13/99). Rückenkorb aus Spangeflecht in Zwiebelform, mit Lederverzierungen, aus Mittelfranken. Höhe 32,5 cm, oberer Durchm. 43 cm. (Inv. Nr. 13/123).

Ovaler Armkorb (Weidenschienen) mit Deckel und einem Henkel. Mit rotem Leder überzogen, Verzierungen (Blumen und geometrische Muster) aus gelbem und grünem Leder, Silberfadenstickereien. Monogramm W. F., Jahreszahl 1861. Höhe 40 cm, Durchm. 35 cm. (Inv. 17/103). (Abb. 69).

Klappdeckelkorb, mit schwarzem Leder überzogen, Verzierungen aus grünem, gelbem und rotem Leder, außerdem mit in Leder gefaßten Spic-

gelchen, Goldfadenstickereien und Perlenrosetten geschmückt. Monogramm I H S. (Inv. Nr. 28/485).

Rückenkorb aus Spangeflecht in Zwiebelform, mit Lederverzierungen, aus Mittelfranken. Monogramm K.H., Jahreszahl 1836. Höhe 44 cm, oberer Durchm. 46 cm. (Inv. Nr. 28/486).

Zylinderförmiger Strohkorb mit Deckel und Henkel, mit Lederverzierungen. Jahreszahl 1775. Höhe mit Henkel 52 cm. Durchm. 20 cm. (Inv. Nr. 28/487).

Taschenförmiger Korb aus Binsengeflecht, rechteckig, mit zwei Henkeln ("Zecker"). Lederverzierungen, Monogramm C.K., Jahreszahl 1839. Höhe 29 cm, Breite 55 cm. (Inv. Nr. 28/488).

Klappdeckelkorb, mit Leder überzogen, auf der Vorderseite von zwei Löwen gehaltenes Wappen mit Schwert und Stab (Leder), seitlich und auf dem Deckel Blumenmuster; oberer und unterer Korbrand, der Deckelrand, sowie die einzelnen Musterfelder sind mit kleinen Muscheln eingefast. (Inv. Nr. 34/263).

Taschenförmiger Korb aus Binsengeflecht ("Zecker"), mit Lederverzierungen. Jahreszahl 1819. (Inv. Nr. R 7635).

Taschenförmiger Korb aus Binsengeflecht ("Zecker"), mit Lederverzierungen. Höhe ohne Henkel 30 cm. (Inv. Nr. R. 7657).

Ovaler Armkorb mit Henkel und Deckel, aus der Pfalz. Mit Leder überzogen, Verzierungen in rotem, grünem und gelbem Leder. Jahreszahl 1854. Höhe mit Henkel 44 cm. (Inv. Nr. R 7695).

Ovaler Armkorb (Weidenschienen) mit Deckel und einem Henkel, mit gelben und weißen Blechstreifen und Glasperlen reich verziert. Hochzeitskorb aus der Straubinger Gegend. Höhe 34,5 cm, Länge 34 cm. (Inv. Nr. R. 7857).

Rückenkorb aus Spangeflecht, mit Holzfüßchen, aus Rothenburg o.T., Jahreszahl 1795. Höhe 32 cm. (Inv. Nr. R 8200).

Rückenkorb in der gleichen Form wie R 8200, nur etwas größer, ebenfalls aus Rothenburg o.T., Jahreszahl 1807. Höhe 39 cm. (Inv. Nr. 8201).

Handkorb mit Deckel und zwei Henkeln, aus Oberndorf am Inn.

Boden rechteckig, Korb oben oval, grün bemalt. Jahreszahl 1820. Höhe 26 cm, oberer Durchm. 36 x 32 cm. (Inv. Nr. R 8202).

Zylinderförmiger Strohkorb mit Deckel und Henkel, mit Lederverzierungen. (Inv. Nr. T 4737).

Ovaler Armkorb (Weidenschienen) mit Deckel und einem Henkel, aus Schwaben. Blau gestrichen, mit Blumen bemalt. Monogramm B.M., Jahreszahl 1862. (Inv. Nr. T 4454).

Ovaler Armkorb (Weidenschienen) mit Deckel und einem Henkel, aus Schwaben. Mit Blumen bemalt. Monogramm S.P., (Inv. Nr. T 5721 n). (Abb. 68).

Klappdeckelkorb, mit drei breiten Lederstreifen besetzt, auf dem mittleren Streifen Vase mit Blumen, auf den beiden seitlichen je eine Tulpe. Monogramm A.H. (Inv. Nr. T 5759).

München, Stadtmuseum:

Ovaler Armkorb (Weidenschienen) mit Deckel und einem Henkel. Mit Leder bezogen, als Verzierungen bayrisches Wappen und Blattmuster. Monogramm R.N., Jahreszahl 1859. Höhe mit Henkel 43 cm, Breite 44 cm. (Inv. Nr. 35/1479).

Ovaler Armkorb (Weidenschienen) mit Deckel und einem Henkel, mit bunten Blumen bemalt. Höhe 37 cm, Breite 36 cm.

Klappdeckelkorb, mit drei breiten Lederstreifen besetzt, auf dem mittleren Vase mit Blumen, auf den seitlichen je eine Blume. Monogramm W.M., Jahreszahl 1844. Höhe mit Henkel 35 cm., Breite 49 cm. (Inv. Nr. 35/1481). (Abb. 41).

Klappdeckelkorb, mit Leder überzogen. Bayrisches Wappen mit zwei Löwen. Monogramm V.H., Jahreszahl 1837. Höhe mit Henkel 38 cm, Breite 55 cm. (Inv. Nr. 35/1482).

Neuburg/Donau, Heimatmuseum:

Zwei Klappdeckelkörbe, teilweise mit rotem Leder bezogen, mit bayrischem Wappen und zwei Löwen (grünes und gelbes Leder). Jahreszahl 1819 bzw. 1826.

Armkorb mit Klappdeckel und zwei Henkeln. Grundfläche 39 x 19 cm, mit abgerundeten Ecken, Höhe 15 cm; die Seitenwände sind etwas einwärts geneigt, so daß die Öffnung nur 29 x 17 cm mißt. Das Gerüst aus dünnem Rohr ist mit etwa 1 cm breiter, braun-lila Borte durchflochten, oberer und unterer Rand mit Goldborte gefaßt. Um 1900.

Ovaler Henkelkorb mittlerer Größe ohne Deckel.

Neumarkt /Opf., Heimatmuseum:

Klappdeckelkorb, mit Leder überzogen.

Drei ovale Armkörbe (Weidenschienen) mit Deckel und einem Henkel, mit Leder überzogen.

Runder Backkorb aus Stroh.

Neunhof b. Nürnberg, Heimatmuseum:

Elf Rückenkörbe (Inv. Nr. 82, 92, 110, 154, 171, 199, 249, 317 und drei Körbe mit der Inv. Nr. 62).

Drei Armkörbe (Inv. Nr. 62, 253, 262).

Sieben Handkörbchen ("Köfflein" oder "Koberlein") (Inv. Nr. 46, 62, 70, 174, 196, 257, 258).

Nähkörbchen (Inv. Nr. 160).

Säkorb (Inv. Nr. 313).

Zwei kleine Körbchen (Inv. Nr. 287).

Geflochtene Vase (Inv. Nr. 256).

Zierkorb mit Wachsherz (Inv. Nr. 277).

Neustadt a.d. Aisch, Heimatmuseum:

Zwei Schutzkörbe für Krüge, einer mit Henkel.

Zwei Henkelkörbe, einer mit Deckel.

Schutzkorb.

Zwei Nähkörbchen.

Runder Brotkorb.

Zwei Körbe.

Rückenkorb, zwiebförmig, mit Leder verziert.

Nürnberg, Germanisches Museum:

Eine Anzahl von Rücken- und Armkörben aus Franken und Niederbayern. Bei den fränkischen Rückenkörben handelt es sich um die zwiebförmigen, meist mit Leder verzierten Körbe aus Spangeflecht. Nähere Angaben wurden nicht gemacht.

Nürnberg, Bayerische Landesgewerbeanstalt:

Rundes Körbchen mit Deckel ("Araber").

Ovales, bemaltes und mit Gitterwerk verziertes Armkörbchen mit zwei Henkeln ("Prinzlein").

Rechteckiger, taschenförmiger Korb mit Deckel und zwei Henkeln.

Flaches rundes Körbchen ("Schulmeisterlein").

Zylinderförmiges Körbchen mit einem beweglichen Henkel ("Puppertlein").

Die Körbe wurden am 23. Februar 1898 von Fritz Aumüller aus Michelau erworben und sind im Hauptinventar unter der Nr. 8330 (Gruppen Nr. XI 17a) eingetragen. Weitere, nicht näher beschriebene Korbarbeiten im Depot der Landesgewerbeanstalt.

Offenburg/Baden, Heimatmuseum:

Rückenkorb, Höhe etwa 60 cm, Breite 50 cm, Tiefe 30 cm.

Passau, Oberhaus-Museum:

Henkelkorb mit Deckel, mit Lederverzierungen (gelb, blau, grün)
(Inv. Nr. 379).

Taschenförmiger Korb ("Zecker"), mit braunem Leder verziert.
Jahreszahl 1807. (Inv. Nr. 378).

Zylinderförmiger Korb aus Binsengeflecht mit Deckel und Henkel.
Jahreszahl 1807. (Inv. Nr. 380).

Deckelkorb, schwarz. (Inv. Nr. 3239).

Deckelkorb, schwarz. (Inv. Nr. 3240).

Deckelkorb in Kofferform (Inv. Nr. 3241).

Deckelkorb, schwarz (Inv. Nr. 3242).

Regensburg, Stadtmuseum:

Mit Leder überzogene ovale Armkörbe, Klappdeckelkörbe und Taschen aus Stroh oder Binsen. Nähere Angaben wurden nicht gemacht.

Rosenheim, Heimatmuseum:

Henkelkorb.

Runder Korb.

Taschenförmiger Korb.

Kleiner Flickkorb.

Zwei Feuerlöscheimer aus Strohgeflecht.

Rottach-Egern, Heimatmuseum:

Klappdeckelkorb (Inv. Nr. 686).

Runder Korb mit zwei Henkeln (Inv. Nr. 687).

Korb (Inv. Nr. 688).

Korb mit Deckel und Henkel (Inv. Nr. 689).

Korb mit Henkel (Inv. Nr. 867).

Doppelkorb mit durchgehender Wand in der Mitte (Inv. Nr. 882).

Korb im Wiegestell (Inv. Nr. 1012).

Rottweil, Stadtmuseum:

Rechteckiges Deckelkörbchen.

Schnaittach, Heimatmuseum:

Armkorb (Inv. Nr. 2538).

Nähkorb (Inv. Nr. 2512).

Armkorb, Weide, naturfarbig (Inv. Nr. 651).

Armkorb, Weide, schwarz und weiß (Inv. Nr. 652).

Zwei Armkörbe aus Weidenschienen (Inv. Nr. 653, 654).

Rückenkorb (Inv. Nr. 697).

Bienenkorb aus Stroh (Inv. Nr. 698).

Rückenkorb, zwiebförmig, mit Leder verziert. Monogramm M.W.,
Jahreszahl 1878. (Inv. Nr. 357).

Zwei Armkörbe (ohne Nummern).

Straubing, Heimatmuseum:

Armkorb (Weidenschienen) mit Deckel und einem Henkel.

Ovales Körbchen ohne Henkel und Deckel, aus Stroh und Schnur.

Traunstein, Heimatmuseum:

Vier Körbe (Inv. Nr. 1551, 1814, 1848, 1911); einer (Inv. Nr. 1551)
aus Nordamerika. Nähere Angaben wurden nicht gemacht.

Trostberg, Heimatmuseum:

Korb, lange breite Form mit ziemlich niedrigem Henkel und zwei
Klappen. Höhe ohne Henkel 23 cm, Länge 58 cm.

Uffenheim, Heimatmuseum:

Rückenkorb in Zwiebelform aus Spangeflecht, mit Leder besetzt und
mit Federkielstickerei geschmückt. Monogramm A.M., Jahreszahl
1857. Höhe 50 cm, Durchm. unten 15 cm, Durchm. oben 40 cm.
(Inv. Nr. 556).

Ovaler, leicht gebauchter Armkorb aus ganzen Weiden ohne Deckel,
mit zwei beweglichen Henkeln (Inv. Nr. 555).

Kleines, rundes Körbchen aus Weidenschienen ("licht" geflochten)
(Inv. Nr. 554).

Villingen, Städtische Sammlungen:

Klappdeckelkorb, auf der Vorderseite und auf dem Deckel Blumen-
ornamente (rotes, blaues, grünes Leder). (Inv. Nr. 5706).

Korb zum Beerensammeln, mit zwei nebeneinander angebrachten
kleinen Henkeln zum Befestigen am Gürtel. (Inv. Nr. 5125).

Zwei ovale Körbchen (Inv. Nr. 1995, 5557).

Weiler/Allgäu, Heimatmuseum:

Armkorb, dunkelblau, mit bunten Blumen bemalt (Inv. Nr. 871).

Geflügelkorb (Inv. Nr. 792).

Wertingen, Heimatmuseum:

Zwei Armkörbe mit Lederverzierungen.

Windsheim, Heimatmuseum:

Etwa 35 Körbe und Körbchen in verschiedenen Ausführungen. Nähere Angaben wurden nicht gemacht.

Wunsiedel, Fichtelgebirgs-Museum:

Klappdeckelkorb, mit Leder überzogen, auf der Vorderseite Ochsenkopf, (Grund braun, Verzierungen gelb, orange, grün).

Zwei Rückenkörbe aus Spangeflecht, einer aus Wunsiedel, der andere aus Konnersreuth.

Viereckiger Rückenkorb (ganze Weiden) aus dem Egerland.

Runder, "gestäbter" Rückenkorb (ganze Weiden) aus der Gegend um Lichtenfels und Coburg.

Hoher, runder Rückenkorb (ganze Weiden) aus Bayreuth.

Abbildungen siehe: Der Siebenstern, Jg. 2, Wunsiedel 1928, Abb. 16 und 17.

LEBENS LAUF

Am 28. IX. 1933 wurde ich, Eva Elisabeth Steigerwald, als Tochter des jetzigen Bundesbahnoberinspektors Oskar Steigerwald und seiner Ehefrau Elisabeth, geb. Dippert, in Laufen a. d. Salzach geboren.

Nach der Versetzung meines Vaters nach München-Pasing besuchte ich hier von 1940-1944 die Volksschule. 1944 trat ich in die Oberschule Gräfelfing ein; im Oktober 1945 wechselte ich in die Städtische Mädchenoberrealschule Pasing über, an der ich 1952 die Reifeprüfung ablegte.

Im Sommersemester 1953 begann ich an der Ludwig-Maximilians-Universität München das Studium der deutschen Philologie und der neueren Literaturgeschichte, sowie der Volkskunde, der Geschichte und der Geographie.

Ich habe Vorlesungen und Übungen folgender Dozenten besucht:
Basler, Biehler, Borchardt, Braun, Deku, Fehn, Hanika, Hederer, Huth, Kuhn, Kunisch, Lauffer, Louis, Motekat, Rosenfeld, Schnabel, Spindler, Spörl, v. Stauffenberg, Stöcklein, Stürmann, Weifert, Weischet, Wentzlaff-Eggebert.

Vor dem Beginn meines Studiums und während der Semester-Ferien arbeitete ich in einer Münchner Bank als Werkstudentin.

Die vorliegende Dissertation wurde von Herrn Prof. Dr. Otto Basler angeregt, dem ich auch für die freundliche Betreuung der Arbeit großen Dank schulde.

